Sammlung
illustrierter
Monographien

Das Porzellan

von

Georg Kehnert

Ulrich Middeldorf

Liebhaber-Ausgaben

Sammlung
Illustrierter Monographien

Herausgegeben in Verbindung mit Anderen

von

Hanns von Zobeltitz

6.

Das
Porzellan

Bielefeld und Leipzig
Verlag von Velhagen & Klasing
1902

Das Porzellan

Von

Georg Kehnert

Mit 260 Abbildungen, zum Teil in Buntdruck

Bielefeld und Leipzig
Verlag von Velhagen & Klasing
1902

Alle Rechte vorbehalten.

Druck von Fischer & Wittig in Leipzig.

Digitized by the Internet Archive
in 2013

http://archive.org/details/dasporzellan00lehn

Abb. 1. Nymphenburg: Der Frühling.

Porzellan.

Vom sagenumwobenen Rennstieg, der Norden und Süden trennend den Grat des Thüringerwaldes dahinzieht, wendet der Fuß sich thalwärts. Riesige Wettertannen strecken ihre breiten Äste, dran meterlange Flechtenbärte hangen. Um trotzige Felsblöcke windet zwischen struppigem Heidekraut und sperrigem Blaubeergestrüpp sich der Pfad. Die Finken schlagen im Gezweige; ob dem Gehau schwingt die Heidelerche sich jubelnd empor; ein Rudel Hochwild zieht langsam von der Mordwiese zu Holz. — Bald bleibt das alles zurück. Glattstämmige Buchen mit lichtgrünem Blattwerk krönen die rundlichen Berge. Über schwellendes Moos, unter nickenden Farnwedeln dahin springt der tanzende Bach, lauscht dem schmetternden Sange der Grasmücke in den Büschen und dem lockeren Zeisiglied in den Ellern, neckt sich mit der Rehgeiß, die ihr Kitzlein zur Tränke führt, und hüpft endlich anmutigen Sprunges in ein waldumschlossenes Wiesenthal hinunter, um dort unter Haseln murmelnd einem breitstirnigen, grünschwarzen Schaufelrade zuzueilen. Dessen Welle führt in ein mächtiges, von zahlreichen kleineren umgebenes Gebäude. Dem grauweißen Staube nach, der über allem, sogar den Dächern lagert, könnt's eine Mühle sein; aber die großen Haufen zerbrochener Schamottstücke vorm Thor und die Gerüste an den Fenstern, auf denen Tasse an Tasse steht, sie lassen uns unschwer die Porzellanfabrik erkennen. Da poltern die Kollergänge und knarren die Knetwerke, da strecken mächtige Steinwannen sich. In großen Sälen arbeiten Dreher, Former und Bossierer. Lautlos regen sich Hände und Drehscheiben, mit schwachem Getön nur Form und Spachtel und Drehbank. Fast müßte man das Plätschern des Baches, das Rauschen des Waldes, das Singen der Vögel hören, aber der Saal selbst singt und pfeift ja mit den Leichtbeschwingten draußen um die Wette.

Das fertige Werk, hellgraubraun in der Farbe, wird auf langen Brettern in die Trockenstuben und aus diesen zu den Verglühöfen getragen. Dann setzen sich Frauen vor große Bottiche hin und tauchen ein verglühtes Gefäß nach dem andern in den weißen Glasurbrei. Wieder geht's zum Ofen, wieder wird in die Kapseln eingesetzt und vermauert. Durch das „Auge" blicken wir hinein in die weiße Glut, die von langen, wildflackernden Flammen unablässig durchzüngelt wird. Geblendet prallen wir zurück; schon rinnt es trotz des kurzen Verweilens uns von der Stirne.

Von neuem lichte Säle. Auch hier stille, emsige Arbeit. Aber auch hier plaudert der Sonnenstrahl nicht umsonst von Hirsch und Reh, trägt die Luft nicht umsonst das Lied von Fink und Zeisig, Heidelerche und Grasmücke herein. Einer stimmt an, halblaut nur und wie selbstvergessen für sich hin pfeifend. Der zweite summt's leise mit. Schließlich klingt's vierstimmig zusammen, unerschöpflich schier, ein Lied nach dem andern, ohne daß Hände und

Augen ruhen. Und draußen duftet's so würzig nach Tanne und Buche!

Aus der Muffel, drin die Malerei eingebrannt worden, kommt die Ware ins Lager und von dort, nach Aufträgen zusammengestellt, in den Packraum. Da staunen wir freilich, wenn wir sehen, wie flink die Packer jedes dieser zerbrechlichen Stücke nur mit ein wenig Papier, sonst aber mit einer Handvoll langhalmigen Strohs ganz fest umwickeln, alles dicht in- und nebeneinander in die Kiste verstauen und zuletzt fast mit Gewalt drücken und schieben, bis nichts mehr sich rührt, nichts mehr wackelt — das nämlich ist das Geheimnis des Porzellanpackens! Nun einen Blick noch ins Musterlager. Aber noch viel erstaunter wenden wir da unserm Führer uns zu: „Das alles fertigen Sie? Aber die meisten dieser Sachen habe ich ja noch nie in unseren Läden gesehen!" „Ja," klingt es lachend zurück, „das ist auch fast alles für den außereuropäischen Markt bestimmt. Sehen Sie sich draußen die vielen Kisten auf den Frachtwagen an; die gehen alle über See. Wir sind an 400 Porzellan- und Steingutfabriken und über 900 selbständige Porzellanmalereien außerdem noch in Deutschland. Wo sollten wir bleiben, wenn wir keine Ausfuhr hätten!"

* * *

Abb. 2. Schlämmen der Porzellanerde. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

Thonwaren oder keramische Produkte sind gewerbliche Erzeugnisse, die aus Thon, Kaolin oder verwandten Stoffen, allein oder mit anderen gemengt, stets aber mit Wasser zu einem bildsamen Teige verkneten, freihändig oder in Formen gestaltet, an der Luft getrocknet, und eingekapselt oder in offener Flamme zu steinartiger Masse gebrannt werden. Im Brande behalten sie ihre Gestalt bei, werden aber kleiner, sie „schwinden". Für unsere Lebensführung sind sie von größter Wichtigkeit; wir könnten ohne sie weder Metall schmelzen, noch Häuser bauen, weder heizen noch kochen, weder essen noch trinken, von hundert anderen Verrichtungen ganz zu geschweigen. Zum Glücke für uns ist ihr Hauptbestandteil, der Thon, auf Erden in solcher Fülle und Mächtigkeit vorhanden, daß wir ihn nie erschöpfen werden. Da aber Thon durch die Zersetzung von Gneis, Granit, Syenit, Porphyr, Diabas, Gabbro und Basalt, also ganz verschiedenartiger Steine entsteht, so ist auch seine Beschaffenheit und damit seine Verwendung ganz nach seinem Ursprunge verschieden. Im allgemeinen erscheint er als Verbindung von Thonerde mit Kieselsäure und Wasser, stets begleitet von kleineren Mengen Kalk, Magnesia, Eisenoxyd und Kali. Das Eisen färbt ihn gelb bis braun im frischen, rotbraun und selbst schwarz im gebrannten Zustande. Dagegen rühren graue, blaue oder violette Färbungen des Thones von mitgeführten Tier- und Pflanzenresten her; sie verschwinden im Brande, „der Thon brennt sich weiß".

Die schlechteste Sorte ist der Lehm, ein Gemenge von eisenschüssigem Thon und Quarzsand. Dann folgt der meist ganz reine Töpferthon. Beide brennen sich rot und sind gleich der zugehörigen Walkerde

Abb. 3. Die Teigschlagmaschine. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

schmelzbar. Feuerfest wiederum sind der plastische oder Pfeifenthon und die Porzellanerde, das Kaolin. Sie brennen sich weiß. Jene sind fett oder lang, d. h. sie nehmen viel Wasser auf, werden sehr knetbar und lassen sich mit großen Mengen nicht formbarer Stoffe versetzen, ohne ihre Bildsamkeit zu verlieren; diese sind mager oder kurz, d. h. sie nehmen wenig Wasser auf, sind mäßig bildsam und gestatten nur beschränkte Zusätze. Durch geschicktes Ausnutzen dieser Eigenschaften, also durch wohlüberlegtes Vereinigen entsprechender Thone und Zusätze, erhält man die verschiedenen Thonwaren, die zum Teil schon Gegenstand eines jahrtausendealten Gewerbebetriebes sind.

Um sie zu verzieren oder gegen Flüssigkeiten abzudichten, bekleidet man viele Thonwaren mit einem Überzuge, dem Anstrich, Anguß oder Schmelz (Glasur). Man unterscheidet dann stets den Scherben als den eigentlichen Körper von der nachträglich aufgelegten Decke. Den Anstrich hat das Altertum verwendet; er wird durch Auftragen von Lack oder auch durch bloßes Bemalen mit Erdfarben gewonnen. Den Anguß, französisch Engobe, liefert ein dicker Thonbrei, der durch Aufgießen gleichmäßig über den Scherben verteilt und durch teilweises Auskratzen des Grundes (Sgraffito-Technik) oder durch nochmaliges in Linien und Punkten erfolgendes Begießen verziert wird. Als Farbmittel dienen Erden oder Metalloxyde. Der Schmelz, die Glasur, besteht immer aus einem Glase, also einer Verbindung von Kieselsäure mit Kali, Natron, Kalk, Bleioxyd u. s. w. Er ist durchsichtig oder nicht. Die durchsichtigen Glasuren enthalten meist Blei, wie die gewöhnliche Töpferglasur; daneben aber auch Borsäure, wie der Überzug des harten Steingutes. Sie sind immer leichter schmelzbar als die bleifreien durchsichtigen Glasuren, deren wichtigste, die Feldspatglasur, auf Hartporzellan Anwendung findet. Die undurchsichtigen oder Schmelzglasuren im engeren Sinne sind auch nur Bleigläser, doch ist ihnen durch Zusätze, deren ältesten das Zinnoxyd bildet, die Undurchsichtigkeit genommen. Alle Glasuren werden gepulvert und mit Wasser zu Brei angerührt, in den man das lufttrockene, in leichtem Brande seines Wassers beraubte Arbeitsstück eintaucht. Seltener gießt, bläst oder stäubt man die Glasur auf. Salz- und Basaltglasuren werden durch Einwerfen dieser Stoffe in den glühenden Ofen erzeugt. — Gefärbt werden alle Glasuren durch Metalloxyde; derartige farbige Gläser, gepulvert und mit Terpentinöl verrieben, dienen auch ausschließlich zum Malen über oder unter der Glasur.

Die große Verschiedenartigkeit der Thon-

Abb. 4. Im Massekeller. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

waren erschwert ihre einheitliche Anordnung. Die folgende Übersicht gründet sich auf die Arbeiten von Brongniart, Knapp und Jännicke. Man unterscheidet zwei große Gruppen, durchlässige und undurchlässige Erzeugnisse. Jene lassen Flüssigkeiten durchtreten, saugen sich also im Scherben an der Zunge fest, erscheinen auf dem Bruche erdig, klingen nur wenig, ritzen das Glas nicht, enthalten Thonerde, Kieselsäure und Kalk; diese sind undurchdringbar für Flüssigkeiten, saugen sich also nie an der Zunge fest, erscheinen auf dem Bruche feinkörnig, dicht, oft mildglänzend, klingen stark, ritzen Glas, enthalten Thonerde und Kieselsäure.

Zu den durchlässigen Erzeugnissen gehören: 1. die gewöhnliche Ziegelware, stets gelb oder rot, 2. die feuerfeste Thonware, wie Röhren, Kapseln, Ziegel, Klinker, gelb bis braunschwarz, 3. die feine Thonware, die Terracotta, stets gleichmäßig rein gefärbt, vorwiegend rot, wie die Tanagrafiguren der Antike, die Figuren und Vasen der Renaissance, oder rot und schwarz wie die alten Gefäße, oder endlich außerdem noch gelb, grün, blau und braun, wie die Bauornamente und Fliesen der Neuzeit, 4. die Siderolithware, mit Lackfarbe bemalte oder bronzierte feine Thonware, 5. Töpferware oder Irdengut, gelber oder roter Scherben mit Beguß oder Bleiglasur überzogen, endlich 6. Fayence und 7. Steingut. Unter Fayencen versteht man sowohl Majoliken als „gemeine Fayencen"; ihr Kennzeichen ist ein weicher, lockerer, erdiger, wenig klingender Scherben von gelber oder bräunlich-roter Färbung. Man unterscheidet Begußfayence, auch Mezzo-Majolika oder Halbfayence genannt, durch Beguß verziert und nachher mit Bleiglasur überzogen, und Schmelz- oder Emailfayence, deren Scherben ganz von undurchsichtiger Zinnglasur bedeckt ist. Zu ihr gehören, dem Alter nach geordnet: die morgenländischen Fliesen, die spanisch-maurische Fayence, die Della-Robbia-Arbeiten, die Majoliken der italienischen Renaissance, die Fayencen von Nevers, Rouen, Marseille, Delft, Straßburg, Nürnberg und den sonstigen Fabriken des siebzehnten bis neunzehnten Jahrhunderts, sowie fast alle Ofenkacheln, Wandfliesen und

Abb. 5. Drehen, Formen und Gießen. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

„modernen Majoliken“. Eine Verſchiedenheit zwiſchen Majolika und Fayence gibt es nicht; will man dennoch das Wort Majolika trennend benutzen, dann verwende man es nur für die Fayencen der italieniſchen Renaiſſance. Das Steingut, früher „feine Fayence“ genannt, hat gar nichts mit ihr zu thun. Es beſteht aus Thon, Porzellanerde, Feldſpat, Quarz, kohlenſaurem und phosphorſaurem Kalk, iſt mit borſäurehaltiger Bleiglaſur oder mit Feldſpatglaſur überzogen und zerfällt danach ſowie nach ſeiner Maſſe in gewöhnliches weiches oder Kalkſteingut mit ſchwachklingender, gelblicher, an Kalk reicher, an Porzellanerde armer Maſſe, und in feines engliſches oder Hartſteingut mit ſtarkklingender, weißer, kalkarmer, kaolinreicher, harter Maſſe. Die Verzierung des Steingutes und der Fayencen erfolgt wie die des Porzellans.

Abb. 6. Boſſieren. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

Zu den dichten oder undurchläſſigen Erzeugniſſen gehören: 1. das Steinzeug, aus plaſtiſchem Thon, Sand und gebrannten Scherben beſtehend, von gelber, grauer oder bräunlicher, harter Maſſe und ſcharfem, muſcheligem Bruch, vielfach mit Relief verziert, wie die Siegburger, Raerener und Kreuſſener Steinzeuge, oder auch nur glaſiert wie das Bunzlauer Geſchirr; neuerdings beſonders durch die Doulton-Ware in England und das Grès der Franzoſen künſtleriſch ausgebildet. 2. die Steinmaſſen, aus plaſtiſchem oder auch aus feuerfeſtem Thone, Feldſpat, Quarz und verſchiedenen Beimengungen hergeſtellt, als gewöhnliche Steinmaſſen in Form von Platten und Flieſen zu Boden- und Wandbekleidungen im Gebrauche, als feine Steinmaſſe oder feines Steinzeug ſtets mit Porzellanerde verſetzt, im Siegburger Steinzeug, im Baſalt und Jaſper Wedgwoods, im Berliner Geſundheitsgeſchirr und im Mettlacher Chromolith verarbeitet, entweder im natürlichen Weiß der Maſſe belaſſen und dann meiſt glaſiert oder in der Maſſe gefärbt, oder im weißen Scherben mit dünner, farbiger Maſſe überzogen und dann meiſt unglaſiert. 3. das Weichporzellan oder Frittenporzellan, ſo genannt, weil einzelne ſeiner Beſtandteile erſt „gefrittet“, d. h. zuſammengeſchmolzen und wieder zerkleinert werden müſſen, ehe man ſie mit den anderen zur fertigen Maſſe vereinigen kann. Das franzöſiſche oder künſtliche Frittenporzellan enthält kein Kaolin, nur Sand, Kreide, Salpeter, Kalkmergel und Gips, das engliſche oder natürliche Frittenporzellan Knochen, Kaolin und Feldſpat, das Parian außerdem noch Glas. 4. das Hartporzellan oder echte Porzellan beſteht dagegen ſtets aus Kaolin und Feldſpat, iſt ſtark durchſcheinend und weiß, ſehr hart. In China zuerſt erzeugt, in Europa wieder erfunden, bildet es das edelſte unter allen Erzeugniſſen der Kunſttöpferei.

I.

Die Technik des Porzellans.

In den Geſteinen, die die älteſten Gebirge unſerer Erde aufbauen, in den Graniten und Syeniten, ſowie in ganz alten

Abb. 7. Anfertigen von Blumen aus freier Hand. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

Porphyren erscheint als wichtigster Bestandteil der Feldspat. Er bildet fast immer große fleischrote Kryſtalle, die auch dem Laien durch ihre blanken Spaltflächen auffallen. Dieſer Orthoklas, wie ihn die Gelehrten ſeiner ausgezeichnet rechtwinkeligen Spaltbarkeit wegen nennen, hat im Laufe der Jahrmillionen, während derer er ſchon den Einflüſſen von Wind, Schnee und Regen unterliegt, eine Verwitterung zu Kaolin, zu Porzellanerde, erfahren. Aus ihm, der eine Verbindung von 65 Teilen Kieſelſäure, 18 Teilen Thonerde und 17 Teilen Kali vorſtellt, iſt mit der Zeit ein anderes Thonerde-Silikat von etwa 46 Teilen Kieſelſäure, 40 Teilen Thonerde und 14 Teilen Waſſer geworden. Dieſes Kaolin (chineſiſch Kao-ling), eine weißliche, thonartige Maſſe, die aus mikroſkopiſch kleinen, ſechsſeitigen, unſchmelzbaren Plättchen beſteht, tritt in Gängen und Lagern von ziemlicher Mächtigkeit als echtes, nur ſehr weiches Geſtein auf. So aus Granit hervorgegangen zu Aue bei Schneeberg in Sachſen, zu Zettlitz bei Karlsbad, zu Saint Yrieux bei Limoges, zu Saint Auſtell in Cornwall, oder aus Porphyr entſtanden zu Raſephas bei Altenburg, zu Morl und Trotha bei Halle (Material der Berliner Manufaktur). Sonſtige berühmte Lagerſtätten von Kaolin ſind noch Seilitz bei Meißen (Material der Meißener Manufaktur), Sornzig bei Mügeln, Tirſchenreuth und Wegſcheid in Bayern (Material von Nymphenburg).

Das Kaolin bildet den Ausgangspunkt für das Porzellan. Aber ſo, wie man es bricht, kann es nicht verarbeitet werden. Es muß vielmehr erſt zerkleinert, gemahlen, geſchlämmt, mit Zuthaten vermengt, durchgeknetet und abgelagert werden, ehe es auf der Scheibe gedreht, oder in Hohlformen gepreßt und gegoſſen, oder aus freier Hand modelliert, weiter auf Drehbänken geglättet, im erſten Brande verglüht, im zweiten ſchärferen gargebrannt, dazwiſchen hinein auch bemalt, vergoldet und mit Glaſur überzogen werden kann (Abb. 2—11). Alle dieſe Vornahmen bilden den techniſchen Teil der Porzellanfabrikation; ſie erfordern eine ungemeine, nur durch eifrigſte Arbeit und viele Erfahrung zu gewinnende Kenntnis.

Man fertigt aber auch heute noch zuweilen Porzellan ohne Kaolin, das Fritten- oder Weichporzellan, deſſen man ſich im achtzehnten Jahrhundert an manchen Orten, insbeſondere in Sèvres, ausſchließlich bedient hat. Zunächſt werden 22 Teile Salpeter, 60 Teile weißer Sand, 7,2 Teile Kochſalz und je 3,6 Teile Kalk, Soda und Gips zuſammengeſchmolzen und gepulvert. Von dieſer „Fritte“ miſcht man wieder 75 Teile mit 17 Teilen Kreide und 8 Teilen Kalkmergel, fügt Waſſer hinzu, in dem Leim, ſchwarze Seife oder Tragant aufgelöſt ſind, und bringt die ſo gewonnene

Masse in Gipsformen. Nach dem Trocknen werden die Stücke verglüht, d. h. dem schwachen ersten oder Biskuitbrande ausgesetzt und nach dem Erkalten glasiert, indem man einen dicken Brei aus je 38 Teilen Bleiglätte und gebranntem Kalkstein, 15 Teilen Pottasche und 9 Teilen Soda aufgießt. Nun erst kommen die Stücke in den zweiten oder Garbrand, in dem sie freilich sehr zusammensintern („schwinden") und vielfach ganz erweichen. Das Erzeugnis ist scheinbar ein Porzellan von weißgelber Tönung, dem chinesisch-japanischen sehr ähnlich und für das Bemalen wie geschaffen. In Wirklichkeit ist es aber gar kein Porzellan, ja eigentlich nicht einmal ein keramisches Produkt, denn es enthält weder Kaolin, noch Thon oder etwas dem Ähnliches. Es ist nichts als ein künstlicher Ersatz für echtes Porzellan. Aber weil es lange dafür gehalten wurde und in sich eine geradezu blendende Fülle von Kunst und Schönheit vereinigt hat, rechnen wir es nach wie vor zu den Porzellanen, und weil sich die Farben auf ihm wirkungsvoller ausnehmen als auf jedem echten Porzellan, stellt man es noch heute für auserwählte Stücke her. — Neben ihm geht während des vorigen Jahrhunderts, viel gebraucht in Frankreich und Belgien, ein künstliches Porzellan, dessen Fritte aus 78 Teilen Sand und 22 Teilen Soda geschmolzen, und dessen Masse aus 80 Teilen Fritte, 12 Teilen Kalkmergel und 8 Teilen Kreide zusammengesetzt ist. Seiner bedient man sich heute nicht mehr.

Dagegen wird in England jetzt noch ein Frittenporzellan erzeugt, das ob seines bis 50 % betragenden Gehaltes an gebrannten Knochen den Namen *Knochenporzellan* führt. Es enthält 10 bis 30 % Kaolin, aber mit Pegmatit vermengt, einer Abart des Granits, die sich durch mächtige, oft meterlange Orthoklaskrystalle, große Tafeln von silberweißem Glimmer, und durch schneeweißen Quarz auszeichnet. Außerdem werden dem englischen Porzellane, das man wissenschaftlich als *natürliches Frittenporzellan* bezeichnet, blauer Thon, Feuersteine und Scherben von Biskuitporzellan fein zermahlen zugesetzt. Es ist steingutähnlich, sehr durchscheinend, für Malerei ebenso gut geeignet wie das französische. Sein Weiß ist das reinste aller Porzellane. Es gestattet bei kleinen Gefäßen eine Wandstärke bis zu der einer Eierschale und erweicht im Brande nicht so leicht wie das französische. Seine Glasur dagegen ist weich und leidet unter dem Gebrauche; sie besteht aus einer Fritte, die mit Bleiweiß und mit Pegmatit versetzt wird.

Seit dem Jahre 1848 benutzt man in England zu figürlichen Arbeiten eine Biskuitmasse, das *Parian*, das Mintons sowohl wie Copelands fast gleichzeitig erfunden haben. Es hat etwas gelblichen Ton, zarten weißen Glanz und scheint an den Kanten durch, so daß es an parischen Marmor erinnert. Daher sein Name. Den Ausgangspunkt bildet auch hier eine Fritte, die aus Sand, Feldspat, Pegmatit und Pottasche gewonnen und wiederum mit Feldspat, Kaolin, Glas und gebrannten Knochen zur eigentlichen Masse vereinigt wird. Der gelbliche Ton des Parians rührt von dem Eisen her, das in seinem Kaolin und Feldspat enthalten ist, und das im Oxydationsfeuer, d. h. in der hellen Flamme, zu feinverteiltem, gelbfärbendem Oxyde umgewandelt wird.

Abb. 8. Am Glasurbottich. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

Abb. 9. Einsetzen zum Garbrande.
Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

Im Gegensatze zu diesen Frittenporzellanen besteht das echte, kurzweg nur Porzellan genannte Erzeugnis stets aus Kaolin und Feldspat, dem Kalk, Quarz und Porzellanscherben in wechselnden Mengen zugefügt sind. Die Teile werden auf das innigste miteinander vermischt; sie alle schmelzen im Garbrande bis auf das Kaolin, so daß das fertige Porzellan aus einer in der Schmelzhitze erfolgten Vereinigung von Feldspat, Quarz und Kalk besteht, in der die feinen kleinen Kaolinplättchen eingebettet, aber unverändert liegen. Das unschmelzbare Kaolin bildet also für die anderen geschmolzenen Teile gewissermaßen das Gerüst. Als Glasur dient in Frankreich meist die milchigweiße Feldspatglasur, die wesentlich aus Pegmatit gewonnen wird, in Deutschland die völlig durchsichtige Kalkglasur, die aus 50 % Quarz, 37,5 % Kaolin und 12,5 % Kalkstein besteht. Der Scherben, wie man den fertigen Porzellankörper nennt, ist stets durchscheinend, feinkörnig, hart und weiß.

Da Kaolin durch die Verwitterung ganz verschiedenartiger Gesteine entsteht, schwankt auch seine chemische Zusammensetzung nach den einzelnen Fundorten. Jede Porzellanfabrik arbeitet deshalb immer nur mit einem und demselben Kaolin und richtet danach ihren „Satz", d. h. das Mengenverhältnis der Bestandteile, ein. So setzt Meißen z. B. 72 Teile Kaolin und 26 Teile Feldspat mit 2 Teilen Porzellanscherben an und erhält damit sein ausgezeichnetes Fabrikat, Nymphenburg dagegen hat im achtzehnten Jahrhundert 67,6 Teile Kaolin, 20,2 Teile Quarz, 6,7 Teile feldspathaltigen Sand und 5,4 Teile Gips verarbeitet, d. h. eigentlich schon kein wirkliches Porzellan mehr hergestellt. — Wenn sich der Satz zwischen so weiten Grenzen bewegt, dann müssen im fertigen Porzellan auch die chemischen Grundstoffe in wechselnden Mengen erscheinen, wie nachfolgende Analysen zeigen. Es befinden sich, in Prozenten ausgedrückt, nach Jännicke in den Porzellanen von:

	Meißen	Wien	Nymphenburg	Berlin	Sèvres	Worcester	Japan	China (beste Ware)
Kieselerde	58,5	61,5	72,8	71,3	58,0	82,0	70,7	69,0
Thonerde	35,1	31,6	18,4	23,8	34,5	9,1	21,8	23,6
Kali . .	5,0	2,2	0,6	2,0	3,0	—	3,2	3,3
Natron .	—	—	1,8	—	—	—	2,4	2,9
Kalk . .	0,3	1,8	3,3	0,6	4,5	1,3	0,7	0,3
Magnesia	0,6	1,0	0,3	0,2	—	7,4	—	—
Eisen . .	0,3	0,8	2,5	1,7	—	—	2,0	1,2

Das Kaolin wird, nachdem es gebrochen, zunächst gründlich geschlämmt (Abb. 2). Man läßt es eine Reihe von Klärbottichen aus Holz oder Cement durchlaufen, in deren erstem sich, während die „Trübe" langsam weiterläuft, die steinigen Beimengungen absetzen. In den letzten Behältern bleibt die Trübe viele Tage lang stehen, bis der feine Kaolinschlamm zu Boden gesunken ist. Dann wird dieser in Filterpressen seines Wassergehaltes beraubt und mit dem „gemahlenen Gut", dem Feldspat, Quarz und anderen Bestandteilen vermischt. Feldspat und Quarz sind vorerst geglüht und in Kollergängen gemahlen worden. Das Ganze wird tüchtig durchgekneten (mit Maschinen, Abb. 3) und endlich in Kellern zu großen flachen Haufen aufgeschichtet (Abb. 4). Dort läßt man es monate-, ja manchmal jahrelang liegen, bis unter dem Einflusse chemischer Umsetzungen (Schwefelwasserstoffbildung, sehr

wohlriechend!) die Masse ihre richtige Beschaffenheit gewonnen hat. Dann wird sie entweder in Formen gegossen oder auf der Drehscheibe (s. Abb. 42) oder freihändig verarbeitet. Auf der Drehscheibe bringt der Dreher mit seinen Händen, die stets befeuchtet sein müssen, alle kreisrunden und ovalen Formen hervor, wobei er sich unter Umständen einfacher Blechlehren bedient (Abb. 5). Alles andere wird in Gipsformen gegossen oder gepreßt. Gips saugt begierig Wasser auf. Gießt man sirupsdicken Massebrei („Schlick" oder „Schlicker") in diese trockenen Gipsformen, so wird ihm an den Berührungsflächen binnen wenig Minuten so viel Wasser entzogen, daß man die Formen ausschwenken kann und in ihnen einen vollkommenen Hohlguß zurückbehält. Henkel und sonstige Vollstücke werden aus steifer knetbarer Masse ebenfalls in Gipsformen gepreßt; desgleichen erhalten alle gedrehten Stücke, wenn sie Relief zeigen sollen, dieses durch Pressen in Formen. Schließlich wird auf besonderen Drehbänken die Rohware geglättet; Henkel werden mit Schlick angesetzt, Figuren und sonstige aus Einzelformen aufgebaute Stücke — deren oft hundert und mehr zu einer einzigen Gruppe gehören — gleichfalls mit Schlicker zusammengefügt und sorgfältig mit feinen Werkzeugen nachgegangen (bossiert, Abb. 6). Blumen dagegen bildet man zumeist auf der Hand frei nach der Natur (Abb. 7), Blätter über Gipsabgüssen.

Die trockenen Stücke werden im Verglühofen schwach gebrannt, wieder herausgenommen und in die Glasur getaucht (Abb. 8). Das ist eine weiße Flüssigkeit, etwa wie Sahne so dick. Das verglühte Gut reißt im Glasurbottich alles Wasser aus seiner Nachbarschaft gierig an sich; infolgedessen schlagen sich die Bestandteile der Glasur in dicker Lage auf seiner Oberfläche rasch auftrocknend nieder.

Jetzt erst beginnt der Garbrand. Die Öfen, früher nur mit Holz gespeist, werden heute ausschließlich mit Gas geheizt, das man aus Kohlen gewinnt (Regenerativsystem). Die Flamme wird von außen

Abb. 10. Porzellanmaler bei der Arbeit. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

Abb. 11. Am Muffelofen. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

durch einfache Verschlüsse nach den Ofenkammern geleitet, die etwa zwei Mannslängen hoch, breit und lang sind. Dieser Öfen liegen viele im Kreise oder Eirund nebeneinander, so daß der eine beschickt, der andere angeheizt, der dritte gargebrannt, der vierte abgekühlt, der fünfte ausgefahren werden kann ꝛc. Das glasierte Gut wird in Kapseln aus feuerfestem aber porösem Thon, der den Heizgasen den Durchtritt gestattet, in den Ofen eingesetzt (Abb. 9). Hartporzellan wird in der Kapsel durch Sand oder Feuersteinpulver vor dem Anbacken, Weichporzellan durch Kegel und Stützen aus ähnlichen Stoffen außerdem noch vor dem Verziehen geschützt. Der vollbeschickte Ofen wird bis auf ein kleines, mit rotem Glase geschlossenes Guckloch (das Auge) feuerfest vermauert. Der Garbrand selbst dauert 14 bis 40 Stunden, je nach der Zusammensetzung des Porzellans. Bei 500° etwa beginnt es zu glühen, bei 800° erscheint es dunkelrot, bei 1000° kirschrot, dann wird es langsam rötlichgelb, bei 1200° reingelb, bei 1300° weiß, und bei 1400° endlich tritt es in die richtige, zum Schmelzen seiner Stoffe notwendige grelle, starke Weißglut. Wenn die erreicht ist, werden die Feuergase abgesperrt, und der Ofen auf drei bis vier Tage dem Abkühlen überlassen. Gemessen wird die Hitze durch elektrische Pyrometer oder durch Schmelzkegel, das sind Kegel aus verschiedenen dem Porzellan nicht schädlichen Substanzen, die bei bekannten Hitzegraden schmelzen. Sie werden, auf der Ofensohle stehend, von außen beobachtet. Früher setzte man Proben ein, die während des Brandes „gezogen" wurden.

Abb. 12. Vase aus der Periode Siouhen-Te.

Abb. 13. Tabaksfläschchen; grüne Familie.

Nach dem Brennen wird die Ware sortiert. Feingut ist völlig tadelloses Erzeugnis; Mittelgut solches mit kleinen schwarzen Pünktchen, Rissen und ähnlichen, durch Malerei zu verdeckenden „Schönheitsfehlern"; Ausschuß ist alles, was in Form oder Glasur mangelhaft, aber noch zu herabgesetzten Preisen verkäuflich ist (die Quelle billiger Läden); Bruch oder Brack endlich alles, was auch zu den billigsten Preisen keine Liebhaber mehr finden würde und daher als Zuschlag wieder in den Kollergang wandert. — — —

Verziert wird das Porzellan durch Plastik und Malerei (Abb. 10). Mancherlei Erzeugnisse, so die bekannten Biskuitfiguren, wirken nur durch die Kunst der Bildnerei; sie bleiben weiß. Die meisten anderen Fabrikate aber erhalten, auch wenn sie plastischen Schmuck schon besitzen, noch Bemalung, sei es unter, sei es über der Glasur. Die Malerei unter der Glasur (oder mit Scharffeuerfarben, was dasselbe sagen will) muß auf dem verglühten Scherben vor dem Glasieren ausgeübt werden. Sie ist nicht

leicht und erfordert namentlich große künstlerische Überlegenheit und Sicherheit, denn sie muß „auf Anhieb" sitzen, weil sie keine Aenderung zuläßt. Ihre Farben schmelzen, nach dem Aufmalen im Glasurbottich von der Glasur mit bedeckt, unter dieser im Garbrande in den Scherben mit ein, daher ihre vollsaftige Wirkung. Eisenoxyd gibt Rotbraun und Gelb, auch Violett, Schwarz und Grau, Chromoxyd Grün, Kobaltoxyd Blau und Schwarz, Manganoxyd Violett und Braun, Uranoxyd Gelb und Orange, gegebenenfalls auch Schwarz, Titanoxyd Gelb, Rot und Grün, Iridiumoxyd Grau und Schwarz, Zinnoxyd Rosa. Die bekannteste Scharffeuerfarbe ist das Kobaltblau (Blaumalerei). Die Malerei über der Glasur, nach dem Ofen, in dem sie eingebrannt wird, auch als Malerei mit Muffelfarben bezeichnet, wird auf der Glasur des fertigen Stückes vorgenommen (Abb. 10). Sie bedient sich des Eisen- und Bleichromats für Gelb und Braun, des Kupferoxyduls, Chlorsilbers und Goldpurpurs für verschiedene Arten des Rot, des Antimonoxydes für Gelb, des Kupferoxydes für Grün und des Platinchlorids für Grau. Alle diese Metallverbindungen für Über- und Unterglasurmalerei werden mit „Fluß" zu einem meist bleihaltigen Glase zusammengeschmolzen, gepulvert und mit Terpentinöl angerieben vermalt. Durch geschickte Mischungen kann man in den Muffelfarben an die zweihundert Töne erzielen. Manche Muffel- und alle Scharffeuerfarben gewinnen erst im Brande den richtigen Ton, sehen also beim Auftragen ganz anders aus.

Außer durch Bemalen wird Porzellan auch durch Vergolden geschmückt. Man trägt das Gold, das als feines, chemisch gefälltes Pulver mit dem zehnten Teile salpetersauren Wismuts versetzt und mit Terpentinöl angerieben wird, gleich einer Farbe auf, wobei man sich bei Kreislinien der einfachen Drehscheibe bedient. Nach dem Garbrande wird das Gold mit Achat poliert; die Verwendung von Glanzgold, d. h. von Gold, das als Chlorid in Schwefelbalsam gelöst aufgetragen und glänzend aus der Muffel gezogen wird, ist im allgemeinen dadurch beschränkt, daß diese Vergoldung ob ihrer Dünne den Einflüssen des Gebrauchs nicht widersteht. — Einige besondere Verzierungsweisen des Porzellans werden wir noch später kennen lernen.

Abb. 14. Vasen; grüne Familie. South-Kensington-Museum.

Im Brande schwindet das Porzellan, d. h. es verringert sich infolge des Schmelzens und Zusammensinterns seiner Bestandteile in jeder Richtung um 7 bis 10 %, so daß seine Oberfläche um ein Achtel bis ein Viertel, sein Rauminhalt um ein bis zwei Fünftel zurückgehen. Auf dieses, je nach den verwendeten Stoffen verschiedene „Schwindmaß" hat man natürlich beim Formen Rücksicht zu nehmen. — — —

Abb. 15. Tabaksfläschchen, kupferrote Unterglasurmalerei. Sechzehntes bis siebzehntes Jahrhundert. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Vor 150 Jahren hat noch niemand daran gedacht, sich des Porzellans so wie wir im täglichen Gebrauche zu bedienen. Heute vermögen wir ohne unser Trink- und Eßgeschirr aus Porzellan nicht mehr auszukommen. Demgemäß besitzt das Porzellan heute einen bedeutenden volkswirtschaftlichen Wert. Hunderttausende leben in den großen europäischen Kulturstaaten nur von seiner Herstellung. Die Länder aber, denen es an eigenem Porzellane gebricht, werden von den anderen mit versorgt. So hat Deutschland 1887 4 765 000 kg Porzellan ein-, dagegen 144 739 000 kg ausgeführt; zehn Jahre später stellen sich diese Zahlen auf 8 132 000 kg Einfuhr und 216 865 000 kg Ausfuhr. Das bedeutet 1897 dem Werte nach eine Einfuhr von 1 358 000 Mark und eine Ausfuhr von 35 557 000 Mark. Deutschland führt also verhältnismäßig wenig ein, dagegen außerordentlich viel aus. Mithin deckt es seinen eigenen Bedarf im wesentlichen aus sich selbst. Das will aber auch nicht wenig sagen; man muß nur bedenken, daß in Deutschland allein 4000 bis 5000 Geschirrstücke aus Porzellan an jedem Tage zerbrochen werden. Mancher dienstbare Geist bringt es ja zuweilen schon ganz allein auf einen nennenswerten Beitrag zu dieser Scherbenstatistik.

II.

Das chinesisch-japanische Porzellan.

Das Porzellan ist in China erfunden worden. Von dort her kam es, technisch wie künstlerisch bereits hoch entwickelt und inzwischen auch in Japan eingebürgert, nach dem Abendlande. Hier wurde es nach langen Mühen wieder erfunden; aber auch hier diente es, wie in Ostasien, vorerst mehr zum Schmucke als zum Gebrauche. In diesem Sinne erlebte es seine europäische Blütezeit im achtzehnten Jahrhundert. Indem es aber Schritt für Schritt zum Gebrauchsgegenstande wurde, hatte es als solcher bereits um die Scheide des achtzehnten und neunzehnten Jahrhunderts schwer gegen das von England kommende Steingut anzukämpfen, geriet daher in der ersten Hälfte des neunzehnten Jahrhunderts vollkommen unter kaufmännische Gesichtspunkte und begann erst in den letzten fünfzig Jahren auf dem Umwege über seinen früheren Stil des Glanzes wieder zu künstlerischer Höhe empor zu steigen. Auf diesem dornenvollen Pfade wandelt es noch heute.

Wir haben erst die chinesisch-japanischen Porzellane kennen zu lernen, ehe wir den etwas krausen Linien folgen dürfen, die der Entwickelungsgang des europäischen Porzellans genommen hat. Die kunstgewerbliche Seite stellen wir voran, ohne darüber der anderen Gesichtspunkte ganz zu vergessen.

a) Die chinesischen Porzellane.

Unsere Kenntnis des chinesischen Porzellans ist, obgleich länger als ein Vierteljahrhundert eifrig daran gearbeitet wird, noch immer voll von Lücken und Vorbehalten. Das liegt an den Herren Chinesen selbst. Sie bleiben weder in ihren

Abb. 16. Schüssel von Porzellan, siebzehntes Jahrhundert. Darstellung aus der Zucht der Seidenraupe. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Berichten bei der Wahrheit, noch entblöden sie sich, ihre alten Porzellane nachzuahmen. Im Gegenteil, sie betreiben diese eigentümliche Art des Gewerbefleißes bereits seit dem achtzehnten Jahrhundert in unerreichter Meisterschaft. So kommt es, daß man heute allen chinesischen Porzellanen, die älter als 1426 sein sollen, von vornherein schon zweifelnd gegenübersteht, und daß man in allen Erzeugnissen, welche seit 1426 entstanden und die nicht durch Nebenumstände beglaubigt sind, zuvörderst nur ausgezeichnete Nachbildungen wittert. Solcher beweiskräftiger Nebenumstände gibt es manche; ausschlaggebend für Echtheit ist z. B. der Nachweis, daß das Stück schon seit dem Beginn des achtzehnten Jahrhunderts sich in Europa befindet, und ebenso unzweifelhaft für die Unechtheit spricht die Wahrnehmung, daß das Nien-hao in falscher Schrift, oder mit Muffelfarbe, oder gar mit Ölfarbe aufgemalt ist.

Abb. 17. Teller der rosenroten Familie. Darstellung litterarischen Inhalts. (Liebhaber, der bei Nacht in den Garten steigt und seine Stiefeln vorausgeworfen hat.)

Unter Nien-hao versteht man das Kaiserzeichen. Jeder Kaiser nimmt bei seiner Thronbesteigung einen sinnbildlichen Namen an, der stets aus zwei Worten besteht, wie Khang-hi (friedliche Freude) oder Kien-long (Hilfe des Himmels). Das ist sein Nienhao, und dies tragen viele chinesische Porzellane, meist als drittes und viertes unter sechs Schriftzeichen, die unter Glasur dem Boden des Gefäßes aufgemalt und eingebrannt sind. Das erste Zeichen bedeutet Ta, d. h. groß, das zweite die Dynastie, also Ming (1368 bis 1644) oder Thsing (seit 1644); das dritte und vierte den Namen des Kaisers, das fünfte und sechste stets nien-tchin, d. h. gefertigt zur Zeit. Die ersten beiden Zeichen können fehlen. Bis zur Zeit des Kaisers Khang-hi (1662 bis 1723) sind diese Zeichen stets in offener Schrift aufgemalt worden. Unter diesem Kaiser aber wurde verboten, den Namen des Herrschers auf Porzellan anzubringen, weil mit dem Zerbrechen des Gefäßes auch der geheiligte Name entweiht wurde: ein Beweis dafür, daß dieser Kaiser bereits den Knacks hatte, den er seinem Nien-hao zu ersparen wünschte. Allein die Chinesen waren schlau. Unter seinem Nachfolger Yung-tching (1723 bis 1736) verfielen sie auf den Ausweg, das Nien-hao nicht in der üblichen, für jedermann lesbaren offenen Schrift, sondern in der viereckigen, nur den Gelehrten verständlichen Siegelschrift der alten Siao-tchouan-Zeichen, zu schreiben. Also kommen echte Nien-haos in Siegelschrift erst nach 1723 vor. Die heutigen Nachbildner altchinesischer Porzellane jedoch malen unter ihre Erzeugnisse oft in Siegelschrift das Wortzeichen eines viel älteren Kaisers und verraten damit selbst ihren Betrug.

Neben dem Nien-hao kommen nicht selten Werkstattbezeichnungen vor,

über die wir noch nicht genau unterrichtet sind; außerdem auch noch sinnbildliche Marken, von denen wir im allgemeinen nur wissen, daß sie ebensogut Glückwünsche für Gefäß und Besitzer, als Fabrikzeichen sein können, so der Glückspilz Ling-tchy, das Hakenkreuz Swastika, das buddhistische Knotengeflecht, die Pilgerflasche, die Flöte, die Blüte oder Frucht des Lotos, Bambuszweige, Hasen, Fledermäuse, Rehe, zusammengebundene Fische u. s. w. Die zusammengebundenen Fische sind das chinesische Sinnbild ehelichen Glückes. Wahrscheinlich, weil die Fische stumm sind.

Quellenmäßige Nachrichten über die älteren chinesischen Porzellane fließen spärlich. Jullien hat 1856 die Handschrift eines Chinesen Namens Lien-ping über Geschichte und Herstellung des Porzellans herausgegeben; Franks, Audsley und Bowes, Du Sartel, Gonse, Grandidier haben in den letzten Jahrzehnten eifrig gesammelt. Soliman, ein arabischer Kaufmann, dessen Handschrift die Nationalbibliothek in Paris aufbewahrt, berichtet als erster im Jahre 851 von durchsichtigen, aus sehr feinem Thon gefertigten Gefäßen, die er in China getroffen hat, und die unzweifelhaft Porzellan gewesen sind. Um diese Zeit kommen bereits einzelne Stücke durch arabische und jüdische Kaufleute nach Europa, wo sie noch in Bruchstücken als Kostbarkeit gelten (die Scherben werden als Halbedelsteine in edles Metall gefaßt). Ums Jahr 1000 erwähnt ein chinesischer Kaiser glänzend blaue papierdünne Porzellane, deren Farbe er officiell „Himmelsblau nach dem Regen" nennen läßt, eine Bezeichnung, die noch heute gilt, zu seinem persönlichen Gebrauche; um 1300 gibt es, wenn die chinesischen Geschichtsschreiber nicht wieder einmal dieses „Himmelsblau nach dem Regen" herunter lügen, nicht nur weiße Gefäße mit einfachen Reliefverzierungen (Blanc de Chine), sondern auch schon farbig glasierte, die die Herren in der Farbe dem Amethyst, der Pflaume, dem Apfel, der Schweinsleber, der Maultierlunge, dem Himmelsblau und — echt chinesisch — dem Nasenschleime vergleichen.

Die Chinesen nennen das Porzellan Yao; unser Wort wendet Marco Polo 1298 zuerst an, allerdings auch für die

Abb. 18. Becken, rosenrote Familie. Hähne auf Felsen. South-Kensington-Museum.

Kaurischnecke, die zur selben Zeit allgemein in China als Scheidemünze gilt (das Hundert 15 Pfennige). Die Kaurischnecke gehört mit der bekannten Tigerschnecke zur Gattung der Porzellanschnecken. Nun hat man damals und bis weit ins achtzehnte Jahrhundert hinein geglaubt, daß Schneckenschalen zur Herstellung des Porzellans nötig seien. Darum will man heute annehmen, daß die auf der Unterseite schneeweißen Schalen der Porzellanschnecken, die durch ihre Gestalt einem Schweinchen (porcella) ähnlich sehen, als Material gegolten und den Namen gegeben haben. Es ist möglich.

Die allerältesten Porzellane, deren farbige Glasuren gegeneinander oft durch erhabene Umrisse (tote Ränder) abgegrenzt sind, werden heute in China so täuschend nachgeahmt, daß man Alt und Neu kaum noch zu trennen vermag. Ebenso die Seladone. Es sind dies nicht die getreuen Seladone unserer Hintertreppenromane, sondern außerordentlich schwere, meist bräunlich im Scherben gefärbte Porzellane, die mit graugrüner, nicht selten metallisch schimmernder Glasur überzogen sind. Der Scherben ist oft in Relief modelliert oder mit einfachen Ranken, Strichen, Sternen und Punkten verziert, die in den feuchten Thon eingeritzt oder eingedrückt und nachher von der Glasur ausgefüllt worden sind, so daß sie sich im fertigen Stücke dunkler gegen die Fläche abheben.

Auch das Craquelé, die gekrackten Glasuren, d. h. die Glasuren, die von großen und kleinen Sprüngen durchsetzt sind, aber dennoch dem Scherben fest anhaften, und die man durch Zusatz von Speckstein zur Glasur, oder durch Erwärmen und rasches Abkühlen vor dem Garbrande, oder endlich durch Aufschmelzen zweier Glasuren von verschiedenem Schmelzgrade erzielt, auch sie sollen vor 1279 bereits entstanden sein.

Je nun, zu glaubhaften Berichten gelangen wir erst unter der Regierung Siouhen-Te's aus der Mingreihe, 1426 bis 1436 (Abb. 12). Mit ihm hebt eine Glanzzeit des chinesischen Porzellans an, die zwar noch plumpe Formen und mittelmäßigen Scherben, aber eine außerordentlich geschickte, insbesondere in reichen sinnbildlichen Darstellungen sich bewegende, der feinsten Abtönungen mächtige Blaumalerei

Abb. 19 Mandarinenvase, japanische Arbeit nach chinesischem Vorbilde.

mit sich bringt. Kupferrot gesellt sich ihr zuweilen. Du Sartel rechnet diese Glanzzeit der Blaumalerei, die erste Epoche des chinesischen Porzellans, von 1426 bis 1465.

Im Laufe der zweiten Epoche, 1465 bis 1567, soll das schöne Kobaltblau verloren und durch ein weniger gutes, von Arabern eingeführtes Blau der Muselmänner ersetzt worden sein. Aus diesem Grunde soll man sich den Muffelfarben zugewandt haben. Sei dem, wie ihm wolle; jedenfalls zeigen die Porzellane dieser Zeit, die sich durch gefällige Form, feine Masse und künstlerische Behandlung vorteilhaft abheben, außerordentlich reiche kräftige Farben und eine wohlthuende Fülle der Motive (Abb. 13, 14). Die Umrisse der Malereien auf diesen Ou-tsai-yao, diesen Porzellanen mit fünf, d. h. vielen Farben, sind

Abb. 20. Großes Gefäß mit dem Hunde des Fo.

in Schwarz vorgezeichnet und dann mit hellem und dunklem Blau, Manganviolett, Eisenrot, Braun, Gelb und Kupferrot ausgefüllt. Gerade dieses Grün wird dadurch, daß es in vielen Stücken ganz auffallend hervortritt, also besonders gern verwendet erscheint, zu einem gewissen Kennzeichen, zu einer Art leitender Farbe. Nach ihm nennt man die Porzellane dieser Zeit, auch dann, wenn sie kein Grün zeigen, Porzellane der grünen Familie (famille verte).

Wie überall in der ganzen Welt, so folgt auch im chinesischen Porzellan auf die Zeit des Glanzes eine des Niederganges, die dritte Periode, von 1567 bis 1640, bis zum Sturze der Mingherrschaft. Das „Blau der Muselmänner" geht aus, man muß sich mit minderwertiger einheimischer Farbe behelfen, infolgedessen erscheint das Scharffeuerblau schwärzlich. Die Formen werden plump, vielfach viereckig, ungeschickt; die Kaolinlager, aus denen man bisher den Rohstoff gewonnen, sind erschöpft; der Ersatz bringt nur eine graue, schwachdurchscheinende Masse, die deshalb dicht und damit geschmacklos durch Deckmalerei in Eisenrot verhüllt wird. Sein eigenartiger, brutal aufdringlicher Farbenton führt überhaupt zu schreiendem, hartem Kolorit.

Das bessert sich erst unter der Thsing-Dynastie mit der vierten Periode, 1644 bis 1723. Unter Khang-hi, 1662 bis 1723, erreicht das chinesische Porzellan seine zweite, seine herrlichste Blütezeit. Die Formen werden groß, kühn, vielgestaltig, die Masse wieder rein weiß; neben Blumen erscheinen Landschaften und ganz besonders viel figürliche Darstellungen, die ihre Vorwürfe den verschiedensten Gebieten entnehmen, der Gärtnerei, Landwirtschaft, dem Gewerbe, der Lustbarkeit zu Wasser und zu Lande, bekannten schriftstellerischen Arbeiten, insbesondere Fabeln und Erzählungen, geschichtlichen Ereignissen, namentlich berühmten Kämpfen, endlich aber auch der Götterlehre und den Heiligen-Legenden (Abb. 15 bis 19). Anfangs sind die Farben der grünen Familie noch vorbildlich (Abb. 16), um 1690 aber, dem Jahre, in dem man die aus Gold gewonnene rote Muffelfarbe, den Goldpurpur, entdeckt, wird die Palette der chinesischen Porzellanmaler eine viel reichere, zumal das vollsaftige Antimongelb und die weiße, durch Zusatz von arseniger Säure gewonnene Schmelzfarbe als neu hinzutreten. Dick aufgetragen, aber von hervorragend schöner Wirkung, liegen diese Farben glänzend dem reinen durchscheinenden Scherben auf, an malerischem Zusammenklingen entschieden allen anderen Perioden chinesischer Porzellankunst weit überlegen (Abb. 17 u. 18). Weil dieses Goldrosa das Wesen der ganzen Periode bestimmt, nennt man ihre Erzeugnisse Porzellane der rosenroten Familie (famille rose). Das hat also nichts mit einer berühmten chinesischen Porzellanmaler-Familie „Rose" zu thun, von der einmal ein durch Sachkenntnis nicht Befangener geschrieben hat.

Auch eine zweite Eigentümlichkeit des chinesischen Porzellans erreicht in dieser Periode ihre glänzende Ausbildung, die Färbung durch Kupferoxydul. Diese Verbindung besitzt die Eigenschaft, je nach dem Hitzegrade die Glasur grün, blau, rot

oder violett zu färben. Durch geschicktes Auftragen mehrerer Kupferglasuren von verschiedenen Schmelzgraden auf ein Gefäß erzielt man, daß während des Garbrandes die eine in die andere hinein oder über sie hinwegfließt. Das ergibt die geflammten oder geflossenen Glasuren, die in den mannigfaltigsten Farbentönungen und -Mischungen, von violett über blau und grün bis rot, braun und grau hinlaufen und durch das Zufällige ihres Ineinanderspielens einen ungemein fesselnden Reiz ausüben. In ähnlicher Weise erhält man durch genaues Zusammensetzen (Stellen) der Glasur und ihrer Kupferbeimischung jenes schöne Rot, das man als Ochsenblut, Sang de bœuf, bezeichnet.

Die letzte, fünfte Periode des chinesischen Porzellans, 1723 bis 1796, wird bereits stark durch den europäischen Markt beeinflußt. Wir erblicken da Formen gesucht in der Linienführung, wir sehen das Rosa überhand nehmen, die Vergoldung sich unangenehm vordrängen, die Zierat sich häufen. Dennoch ist diese Zeit, der die Kaiser Yung-tching, 1723 bis 1736, und Kien-long, 1736 bis 1796, angehören, noch immer eine Zeit der Blüte. Denn in den Erzeugnissen, die nur für den heimischen Markt bestimmt sind, wird noch immer Hervorragendes geleistet. Die Malweise der rosenroten Familie wird fortgesetzt, insbesondere werden Darstellungen aus dem gesellschaftlichen Leben in seiner vielfältigen Form und Wiedergaben von Scenen aus dichterischen Arbeiten gepflegt. Sehr oft ist die Malerei durch mehrere ornamentale Umrahmungen eingefaßt (à huit bordures), daneben glänzen die geflammten und geflossenen Glasuren, die jetzt ihren Höhepunkt erreichen, und die Blaumalerei, die sich achtenswert, wenn auch nicht zur früheren stolzen Höhe wieder aufschwingt.

Das neunzehnte Jahrhundert hat für China nichts wesentlich Neues und nichts Gutes gebracht (ich meine damit aber nur das Porzellan). Auf der einen Seite arbeitet man, wie schon erwähnt, in Nachbildungen guter alter Stücke. Dagegen ist ja viel und wenig zu sagen. Die Welt will betrogen sein, insbesondere von den Chinesen, und die geschickte Nachahmung eines wertvollen alten Stückes ist immer noch besser als der Schund, den China jetzt für Europa fertigt. Überladen mit Rosa, Blau und Gold, in Form und Linienführung wild, unruhig, zügellos, jeder nationalen Eigenart und jeder künstlerischen Selbstherrlichkeit vollkommen bar, sind diese Stücke nichts als Ware, von Kaufleuten bestellt nach dem für sie einzig richtigen Gesichtspunkte: „Was verdiene ich daran?“ Am deutlichsten tritt dieser Niedergang in den einst viel gefeierten Mandarinenvasen zu Tage (Abb. 19). —

Dem Chinesen fehlt es nicht an Handelsverständnis. Er hat schon früher, ehe noch der Europäer ihm klargelegt hat, daß weniger geben ebenso glücklich macht als mehr nehmen — er hat schon früher für Siam, Indien und Persien eifrig gearbeitet und sich in seiner Empfindung, in Form und Dekor der Gefäße so eng an die in den Absatzgebieten übliche Weise angeschlossen, daß man lange Zeit, bis vor zehn und zwanzig Jahren, diese Erzeugnisse

Abb. 21. Vase in Blaumalerei. China. Achtzehntes Jahrhundert. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Abb. 22. Schale in Schmelzmalerei. China. Anfang des achtzehnten Jahrhunderts. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

noch für Originale siamesischen, indischen und persischen Ursprungs gehalten hat.

Auch europäische Vorbilder hat der Chinese nach Bestellung getreulich nachgeahmt. So besitzen wir noch eine Menge von Tellern und sonstigen Geschirren, die schlecht und recht mit europäischen Staats- und Familienwappen in China geschmückt worden sind. Die mögen noch angehen. Sobald es sich aber um Darstellungen aus dem europäischen Leben handelt — und auch deren sind viele bestellt worden —, sinkt infolge mangelnden Verständnisses die chinesische Malerei zum Zerrbilde hinab.

Etwas Bizarres, Barockes haftet überhaupt allen chinesischen Porzellanen an. Das zeigt sich schon in den wuchtigen, schweren, etwas gedrückten Formen, deren Umrisse, wenn gekrümmt, immer starke Ausbuchtungen zeigen. Allerdings erscheint diese Gestaltung insofern berechtigt, als nur sie hinreichenden Platz zum Bemalen gewährt. Der Chinese liebt das Relief an seinen Gefäßen nicht eben sehr; er wünscht sie glattwandig, aber bemalt zu sehen. Daher diese einfachen, ein wenig gestauchten Formen, die breite Flächen bieten und sich nebenbei aus der einfachen Porzellan-Technik Chinas (fast nur Drehscheibe) von selbst erklären. Dabei scheut man auch vor großen Maßstäben nicht zurück, wie den riesigen Pflanzenkübeln, die im Dresdener Museum zu sehen sind, oder den zwei Meter hohen Goldfischbehältern, deren man sich noch heute in China bedient, oder den großen Baustücken zu dem 80 Meter hohen Porzellanturme Pekings, der seit 1812 zerstört ist.

Ebenso bizarr wie die Formen und ebenso national eigenartig erscheint die Malerei auf den chinesischen Porzellanen. Der Laie vermag die eigentümlichen, von ewigem Bauchweh gequälten Drachen oder den mit Dornen und Stacheln gezierten, in seiner Häßlichkeit jede konzentrierte Nachkommenschaft eines ganzen Dorfkötertums übertreffenden Hund des Fo (Abb. 20) ebensowenig zu begreifen wie die immer wiederkehrenden Pilgerflaschen, Vasen, Flöten, Kastagnetten, Lotosblüten, Schwerter, Blumenkörbe, Fächer, Sonnenschirme und Flammenräder. Für den Chinesen sind es natürlich alles Sinnbilder; der Drache Bote des Glückes und Abzeichen der kaiserlichen Familie, der Hund des Fo (des chinesischen Buddha) Wächter der Tempel und Altäre, die anderen Zeichen Attribute buddhistischer Heiliger. Ebenso haben die aufgemalten Tiere und Pflanzen vielfach sinnbildliche Bedeutung. Pferd, Hase, Axishirsch, Fledermaus und Kranich bringen Glück, Bambus, Fichte und Pfirsich langes Leben. Der Pilz ist sogar Symbol der Unsterblichkeit, gerade so wie der Fonghoang, das eigenartige, aus einem köstlichen Zusammenwürfeln von Kranich, Pfau und Paradiesvogel hervorgegangene Geschöpf, das so viele Porzellane ziert. Es ist zugleich der offizielle Vogel der Kaiserin. Als Sinnbild natürlich.

Abb. 23. Japanische Figur.

Das Por-

Abb. 24.
Japanischer Topf mit doppelter Wandung.

zellan dient in China nicht allgemein zum täglichen Gebrauch. Nur der kaiserliche Hof, die Würdenträger und Gelehrten bedienen sich seiner. Die alten Gefäße scheinen sogar nur für Tempel bestimmt gewesen zu sein. Das, was wir Blumenvasen nennen, hat ursprünglich nicht diesen Zweck, sondern es soll für sich allein, durch seine Form und Malerei wirken. Die Blumen passen also in die Gefäße hinein wie ein moderner Damenhut auf die kapitolinische Venus. —

In den Stücken, die sie für ihren eigenen Bedarf hergestellt haben, beweisen sich die Chinesen immer als recht gute Künstler, die niemals vergessen, dem Wesen des Porzellans Rechnung zu tragen. Daher die großen Flächen ohne Relief, daher immer das Durchleuchten des Scherbens, den sie, solange es sich um Malerei und nicht um geflossene Glasuren handelt, niemals ganz mit Farbe bedecken. Und wenn sie weiter nichts thun sollen, als das weiße Muster aus farbigem Grunde auszusparen, wie sie es in der Blaumalerei lieben. In dieser Blaumalerei leisten sie überhaupt ihr Bestes. Mit welchem Geschick tragen sie die Farbe auf! In den verschiedensten Abstufungen vom dünnsten Hauche bis zum wolkigdichten Bleu soufflé, das durch Aufspritzen der Farbe auf den schon einmal bemalten Grund erzielt wird. Wie richtig messen sie den Unterschied zwischen bemalten und unbemalten Teilen der Fläche ab, wie sorgfältig halten sie den Charakter der Fläche fest, lassen nie zu, daß ein Teil des Musters körperlich herausspringe! Das Motiv der Darstellung mag sein wie es wolle, niemals verleugnet sich dieses energische Zusammenfassen zu einer einheitlichen, rein dekorativen Flächenwirkung. Und niemals, das betone ich von neuem, wird der Versuch unternommen, das Porzellan anders erscheinen zu lassen, als es wirklich ist. Sogar das bekannte Schlehdornmuster, das blühende Dornzweige weiß ausgespart über den farbigen Grund sich breiten läßt, also den größten Teil der Gefäßfläche mit Farbe bedeckt, wird niemals den Eindruck hervorrufen, als sei das Gefäß nicht aus Porzellan (Abb. 21). Selbst von jenen ins fünfzehnte Jahrhundert versetzten Gefäßen, deren Grund durch Übereinanderlegen zweier grüner oder violetter Farbschichten schwarz erscheint, glaubt man das nicht. — Die Nachahmung von Zellenschmelz, die der Chinese allerdings liebt, dürfte berechtigt sein, denn er schmilzt auch thatsächlich in

Abb. 25. Japanische Deckeltasse.

Metallzellen, die er auf Biskuitporzellan anlegt, farbige Glasflüsse ein.

Das Ornament der Chinesen, wie es auf den Porzellanen zum Vorschein kommt, setzt sich im wesentlichen aus einfachen Mustern zusammen; Schuppen, Ringe, Sterne, Vierecke, Rauten, Sechsecke, Streifen, Bänder, Knoten und Geflechte, Blattstäbe, Ranken und Schriftzüge, namentlich des Wortes Cheou, langes Leben, bilden den Hauptstock. Dann aber spielen Blumen, Vögel, Schmetterlinge und figürliche Szenen eine Hauptrolle. Sie treten entweder in Medaillons hinein, die aus einer ornamentierten Fläche ausgespart sind, oder sie breiten sich frei über das Geschirr aus,

Abb. 27. Porzellankümmchen mit blühenden Ranken des chinesischen Süßstrauches (Glycine oder Wistaria chinensis). Hizenware. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Abb. 26. Japanisches Glasporzellan (Eierschalenporzellan). Untertasse mit Schiefblatt (Begonia discolor).

ohne alle Rücksicht auf seine Gestalt. Am häufigsten malt man Pflanzen und Tiere und gibt sie auch, wenngleich zuweilen etwas sonderbar stilisiert, doch meist recht klar und geschickt wieder.

An figürlichen Arbeiten hat China wenig hervorgebracht. Statuetten der buddhistischen Gottheiten kommen vor, darunter auch die einer weiblichen, der Kouan-in, die fast immer mit niedergeschlagenen Augen dargestellt wird. Dann erscheint oft Tschou-lao, der Gott des langen Lebens, kenntlich an seinem unheimlich verlängerten, nackten Schädel. Auch Kon-fu-tse, sowie einzelne Kaiser und Kaiserinnen sind in Porzellanfiguren erhalten.

Es ist namentlich von älteren Stücken schwierig zu sagen, wo in China sie hergestellt worden sind. Am berühmtesten ist die kaiserliche Manufaktur, die in Tschang-nan gegründet, seit 1004 den Namen King-te-tschin führt. Damals gebrauchte der Hof, wenn uns die lieben Chinesen nicht wieder etwas vorflunkern, jährlich 31 000 Schüsseln und 16 000 Teller mit blauem Drachen, 18 000 Schalen mit blauen Blumen und zwei Drachen, sowie 11 000 Schüsseln mit blauen Blumen und Drachen, die die Worte Fu und

Abb. 28. Schale mit Bachstelzen. Okawaji. Achtzehntes Jahrhundert. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Tschen in den Pranken hielten, d. h. im ganzen 76 000 oder täglich etwa 210 neue Geschirrstücke. Im Jahre 1717 hatte die kaiserliche Fabrik einen solchen Umfang erreicht, daß sie tausend Öfen in Betrieb hielt. Und daneben bestanden und bestehen zahlreiche Privatfabriken!

Zum Schlusse noch einige Sammlernamen. Blanc de Chine nennt man altes weißes, wie Elfenbein schimmerndes Porzellan, das stets unter der Glasur, also im Scherben selbst mit einfachem Relief verziert ist. Als Feuille morte (abgestorbenes Blatt) bezeichnet man eine schillernd hellbraune Farbe, die vielfach den ganzen Grund bedeckt und dann dem Erzeugnis selbst als Namen dient, ebenso wie Rouge haricot (bohnenrot, die gesprenkelte Farbe der Buntbohne) für Kupferoxydulglasuren und damit überzogene Gefäße. Unter einem Vasensatze versteht man fünf oder sieben Gefäße, die zu einander im Dekor passen: Drei weitbauchige Deckelvasen, zwei lange offene Becher (Flöten) und zwei kleine Gefäße. — Die Preise für chinesische Porzellane schwanken sehr. Einfache Blaumalerei, wie z. B. Vasen mit Weißdornmuster, kann man für 20 bis 50 Mark, fünfteilige Vasensätze für 100 bis 150 Mark, Teller der rosenroten Familie für 100 bis 300 Mark, Mandarinenvasen von 200 Mark an in Deutschland kaufen. Natürlich sind das alles jüngste Erzeugnisse, wenn auch vielfach nach alten Mustern recht gut kopiert. Altes chinesisches Porzellan ist sehr teuer. Ist doch ein Eierschalenporzellan, das zwischen 1465 und 1487 in King-te-tschin erzeugt und außerordentlich fein bemalt worden ist, bereits drei Jahrhunderte später in China selbst mit 6000 Mark das Stück bezahlt worden. Im Jahre 1897 hat man in Brüssel zwei Gefäße der grünen Familie, Landschaften mit zahlreichen Figuren, mit 19 000 Francs, ein Gefäß mit Zweigen und Insekten, weiß auf blauem Grund, mit 3200, einen Satz von fünf Vasen mit 6500 Francs bezahlt; dagegen in London für eine Nankingvase mit dem bekannten Weißdornmuster 8875 Mark und für zwei Gefäße derselben Fabrik, angeblich aus dem zwölften Jahrhundert, sogar

Abb. 30. Schale mit der Monochariastaude. Kutani. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Abb. 29. Flasche aus Porzellan. Kutani. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Abb. 31. Bildnis Böttgers auf rotbraunem, poliertem Steinzeug. Im Besitz des Herrn Hofrat Dr. Friederich in Dresden. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

26 230 Mark entrichtet. Das sind allerdings ungeheure Preise. In demselben Jahre zahlte man freilich auch in Paris für eine Vase aus der Ming-Zeit 2550 Francs, für eine Vase aus der Zeit Khang-his 1900 Francs, für eine geflammte Schale aus der Zeit Yung-tchings 1720 und für eine einzige kleine Tasse in Eierschalenporzellan mit ausgesparten Medaillons 1455 Francs.

b) Die japanischen Porzellane.

Im Nachahmen altchinesischen Porzellans wetteifern mit den Zopfträgern die Japaner. Sie haben dieses freundliche Geschäft bereits im siebzehnten Jahrhundert in Schwung gebracht, kaum, daß sie selbst erst gelernt hatten, Porzellan herzustellen. Um 1520 nämlich hat der Japaner Gorodayin Shonsui die Kunst von China nach der Provinz Hizen auf Kiu-shin, der südlichsten der japanischen Inseln, übertragen. Anfangs ohne sonderlichen Erfolg. Allein 1592 „veranlaßt" der Fürst von Nabeshima gelegentlich eines glücklichen Feldzuges den Koreaner Risanpei sich im Städtchen Arita der Provinz Hizen anzusiedeln und dort seine heimische Porzellankunst auszuüben, und kurze Zeit darauf „profitiert" Higashishima Tokuzayemon von einem Chinesen in Nagasaki die Kunst der Malerei mit Muffelfarben, um sie in seiner Vaterstadt Imari, ebenfalls in Hizen gelegen, einzuführen. Damit entwickelt sich in Hizen eine wirkliche Porzellanindustrie, die ihre besten Arbeiten für das streng vor Fremden abgeschlossene Inland, ihre schlechtesten für Europa erzeugt. Diese natürlich in weit überwiegenden Mengen, manches Jahr allein 20 000 Kisten und mehr nur an weißem Porzellan. Das Geschäftchen vermitteln die Holländer von ihrem künstlichen Inselchen Deshima (bei Nagasaki) aus; sie übernehmen sogar Aufträge auf japanische Porzellane nach europäischen Zeichnungen.

Der Japaner erblickt im Porzellan nicht das vornehmste Erzeugnis der Kunsttöpferei. Altertümliche Gefäße aus Steinzeug, überzogen mit gekrackten oder geflossenen Glasuren von gebrochenen und doch satten Farbenwerten, oder geschmückt von Künstlerhand mit eigenartigen, ganz einfachen und doch fesselnden Verzierungen: sie dünken ihm das Wertvollste. Dahinter erst finden

Abb. 32. August II. mit dem Marschallstab. Besitzer: Ch. Fischer in Dresden. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Abb. 33. Tschirnhaus-Tasse. Besitzer: Familie von Posern in Dresden. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Steingut und Porzellan ihren Platz. Im Gegensatz zu den chinesischen, ganz unpersönlichen Porzellanen werden die japanischen alle von ihren Erzeugern mit Namensstempel versehen. Natürlich gibt es darunter manchen berühmten Künstler; aber sein Stempel allein bietet oft noch keine Gewähr für die Echtheit des Stückes. Der Künstler ist vielleicht schon lange tot, aber noch immer arbeitet ein findiger Kopf genau solche Gefäße wie er und drückt vergnüglich den Namensstempel des alten Herrn hinein; manchmal nur zum naiven Anzeichen dessen, daß er ihn täuschend nachahme, manchmal auch nur um kund zu thun, daß er im wer weiß wievielten Gliede von dem Seligen abstamme, also zur Führung seines Namensstempels thatsächlich berechtigt sei, manchmal und zumeist aber nur deshalb, weil durch diesen Stempel gleich einem Fetisch die Verkäuflichkeit eines Stückes ungemein gesteigert wird. Doch wird in Japan noch immer so manches schöne, echte alte Porzellan angetroffen und im Lande selbst hoch geschätzt. Denn im Chanoyu, der Theegesellschaft, gilt es als ganz besonders ehrenvoll, recht schöne altertümliche Erzeugnisse der einheimischen Kunsttöpferei, also auch des Porzellans, als Geschirr zu verwenden. Da diese Thee-

Abb. 35. Harlekin, rotes Steinzeug. Besitzer: R. Bruck, Dresden. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

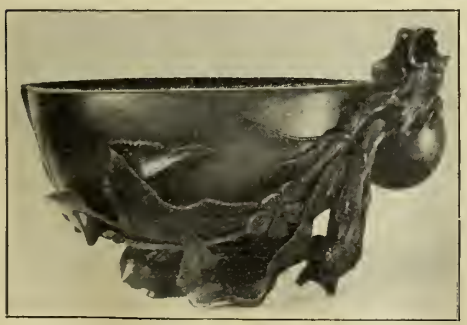


Abb. 34. Schale aus rotem Steinzeug. Ältere chinesische Arbeit. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

gesellschaften allgemein gegeben werden, ist durch sie auch außerordentlich viel zur Erhaltung und Wertschätzung dieser alten Arbeiten beigetragen worden. Solch eine Theegesellschaft ist freilich das unmittelbare Gegenteil eines europäischen Kaffeekränzchens. Dort alte Gefäße, immer wieder in neue Schachteln und Seidenbeutel auf das sorgfältigste verpackt, hier alte Schachteln und alte Strickbeutel, aber das neueste

Abb. 36. Theetopf in rotbraunem Böttgersteinzeug, mit Fassettenschliff. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Kaffeegeschirr; dort nur Männer in der heiligen Zahl sieben, gebunden an das strenge Gebot, nie von Politik und noch weniger von Skandalgeschichten zu sprechen, hier nur Frauen, niemals dreizehn, aber in jeder anderen Zahl nur allzu oft böse Sieben, mit wechselseitiger Gewähr für volle Klatschfreiheit; dort ein streng innegehaltenes Ceremoniell, das jede Handlung der Teilnehmer nach Vorschrift, Rang und Sitte regelt, hier völliges Aufgeben aller Standesunterschiede. Oder sollte ich mich da täuschen, wäre da doch eine große Ähnlichkeit zwischen hüben und drüben? Wäre es doch vielleicht nicht gleichgültig, ob die Frau Steuereinnehmerin als erste und jedenfalls vor der naseweisen Gattin des Assistenten am Grundbuchamte den Kuchen zu kosten bekommt, käme es wirklich vor, daß die Holdselige, nachdem sie die bang fragende Wirtin in unendlichem Wortschwalle über die Güte des Selbstgebackenen beruhigt, ihre Nachbarin heimlich anstößt: „'s ist Klunsch!"? — — —

Abb. 37. Schmutzigweiße Kanne in derselben Form gepreßt wie das Steinzeug. Kunstgewerbemuseum in Dresden. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Als Japan im Jahre 1854 dem Welthandel erschlossen wurde, überkam uns erst die Kenntnis von dem, was es wirklich im Porzellan geleistet hatte. Man fand, insbesondere auf Grund der Forschungen, die Franks, Morse, Bing, Brinckmann und Rein veröffentlichten, daß alles früher nach Europa gelangte Porzellan weder das beste noch das Gesamterzeugnis, sondern nur ein Teil, nur Ausfuhrgut gewesen war (Abb. 24 u. 25). Im allgemeinen zwar immer noch besser als das chinesische, aber doch nicht mehr als mittelmäßig. Jetzt erst lernte man das wirkliche, das schöne japanische

Abb. 38. Schokoladentasse, datiert 20. Aug. 1719. Vielleicht auf Stölzels Veranlassung von Herold in Wien dekoriert. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Porzellan kennen. Allerdings, jene fein abgewogene Kunst der Fläche, die der Japaner auf manchen seiner Erzeugnisse, z. B. den Lack- und Metallarbeiten entfaltet, jene Kunst, die mit den denkbar einfachsten Mitteln so viel sagt, die bleibt in solcher Höhe seinem Porzellan fremd. Gewiß ist dieses Geschirr immer dekorativ behandelt, und manchmal sogar recht geschickt und zart (Abb. 25); zumeist erscheint es aber doch ein wenig gröblich, in sehr kräftigen gegensatzreichen Farben, in Scharffeuerblau, Eisenrot, Gold und Schwarz, die oft den Grund so dicht bedecken, daß von dem eigentlichen Porzellankörper und seiner Farbe nur wenig durchschimmert. Da wird also einem Grundsatze kunstgewerblicher Schönheit, den Stoff nicht zu verleugnen oder gar zu verkleiden,

Abb. 39. Böttgerware. Kunstgewerbemuseum Berlin.

Abb. 40. Weiße Kanne nach chinesischem Vorbild.
Kunstgewerbemuseum Berlin.

Abb. 41. Tasse, weiß mit schwarz. Frühzeit Meißens.
Kunstgewerbemuseum Berlin.

Abb. 42. Töpfer mit der Drehscheibe. Meißen, dritte Periode.
Kunstgewerbemuseum Berlin.

beinahe widersprochen. Dennoch wohnt vielen dieser japanischen Porzellane etwas von malerischer Stimmung inne; namentlich in den Darstellungen von Blumen, Vögeln und Landschaften lebt oft jenes Meistertum der Künstlerskizze auf, das einen winzig kleinen Ausschnitt der Natur, ganz schlicht, ganz ausschließlich dekorativ behandelt und doch so packend wiedergibt, als stünde er vor unseren Augen in Wirklichkeit.

Den Mittelpunkt der japanischen Porzellanfabrikation bildet die Provinz Hizen. Ihre Erzeugnisse gehen unter dem Namen Hizen-, Imari- oder Arita-Porzellane. Die Arbeiten des achtzehnten und neunzehnten Jahrhunderts sind vorwiegend Ausfuhrgut von unzweifelhaftem Minderwerte. Dagegen schätzt man die des siebzehnten Jahrhunderts. Sie sind entweder Blaumalereien, nicht frei von chinesischen Anlehnungen, oder blau-rot-gold-schwarz verzierte Porzellane, die meist in der ganzen Fläche bemalt erscheinen, oder endlich Malereien in Muffelfarben, die sehr zurückhaltend nur einen Teil der Fläche überspannen (Abb. 26). Sie stellen wohl das Beste der ganzen Gruppe dar.

Abb. 43. Haubentaucher, Fasanengruppe und Perlhuhn von Kändler. Königl. Schloß zu Dresden. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

In der Provinz Hizen liegt das Dorf Okawaji, in dem während des achtzehnten Jahrhunderts für die Fürsten von Nabeshima sehr schöne, entweder unter der Glasur nur blau, oder daneben auch über der Glasur noch mit Schmelzfarben verzierte Porzellane hergestellt worden sind. Meist zeigen sie Blumen und Vögel (Abb. 27 u. 28). Ihre Unterseite trägt fast immer das Kushite- (Kamm-) Muster. Sie gehen im Handel, für den sie nach den alten Stücken noch viel in anderen Werkstätten erzeugt werden, als Okawaji- oder Nabeshima-Porzellane.

Ebenso führen ihren Namen nach der Provinz (Kaja) oder dem Orte (Kutani) die seit Beginn des siebzehnten Jahrhunderts gefertigten Porzellane (Abb. 29 u. 30), die wegen ihres grauen Scherbens anfangs dicht mit grüner, gelber und violetter Muffelfarbe über schwarzer Zeichnung, später aber ganz mit Eisenrot überzogen worden sind. Die heftige, unschöne Wirkung des Eisenrots wird jedoch durch eng aneinandergereihte Goldstriche (Schuppen, Rauten, Punkte, Ringe) vollständig aufgehoben. Ausgesparte Medaillons tragen bildliche Darstellungen, deren Einzelheiten auch wieder, um den grauen Scherben zu verdecken, dicht aneinander gerückt sind.

Den eben geschilderten Golddekor auf Eisenrot und anderen Farben hat Goto Saijiro um die Mitte des siebzehnten Jahrhunderts in Kutani, Kakiyemon um 1647 in Hizen eingeführt. Von diesem sollen auch die Streublümchen und Vögel herrühren, die Meißen als Vorbild gedient haben.

Neuerdings hat Kozan aus Makudzu recht gute Arbeiten in Ota bei Yokohama hergestellt. Sie sind unter Glasur auf farbigem Grunde vorwiegend naturalistisch bemalt.

Eigenartige Verwendung findet das Porzellan in Arita für Lackarbeiten, in Owari, Osaka und Tokio als Träger von Zellenschmelz. — Früher hat man viele japanische Porzellane für koreanische Erzeugnisse gehalten. Das ist falsch, dagegen erfahren sie seit langer Zeit durch das Steingut ihrer heimatlichen Provinz Satsuma erfolgreichen Wettbewerb, auch wenn sie nicht, wie dies oft geschieht, unmittelbar nachgebildet sind. Im allgemeinen gelten in Europa für japanische Porzellane jetzt mäßige Preise: Billigen, sehr roh verzierten Exportkram kauft man für zehn bis dreißig Mark das Stück (es geht beinahe nach dem Gewichte), bessere Stücke kosten bis zu zweihundert Mark, Makudzu-Porzellane hundert bis dreihundert Mark und darüber. Alte

Abb. 44. Teller, altes Zwiebelmuster. Besitzer: Major Hauth in Dresden. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Abb. 45. Gelbes Tiger-, grünes Löwen-, rotes Drachenmuster. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Abb. 46. Schale in Muschelform. Königl. Schloß zu Berlin. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Arbeiten bringen heute sechshundert bis achthundert Mark für das Stück, z. B. ein Satz von fünf Vasen 3500 Mark oder zwei Deckelgefäße 2000, zwei andere 1760 Mark u. s. w.

III.

Das Meißener Porzellan im achtzehnten Jahrhundert.

„Une escuelle d'une pierre appelée pourcelaine", eine Schüssel aus einem Porzellan genannten Steine, heißt es in einem Verzeichnisse, das 1360 von der Schatzkammer des Herzogs von Anjou aufgestellt wird, und 1456 berichtet das Inventar von dem Schatze des liederreichen Königs René: „Platz de pourcelaine et autres choses de verre dont il y a plusieurs rompuz et casséz", also noch die Scherben hält man des Aufbewahrens für wert. Um aber den Bruch möglichst zu verhüten, faßt man die Porzellane in Silber und Gold und manchmal nicht zu knapp, denn 1503 schreibt man von einem weißen Porzellanbecken, das Isabella der Katholischen gehört, seine Fassung bestehe aus zweiundzwanzigkarätigem Golde und wiege eine Mark und drei und eine halbe Unze. Das bedeutet etwa 344 Gramm Gold zu 900 Feingehalt, nach unserer heutigen Berechnung also rund 720 Mark Wert; damals das Zehnfache. Im Berliner Kunstgewerbemuseum steht ein Porzellankännchen, das von Georg Berger in Erfurt um 1560, und ein Napf, der um die Mitte des sechzehnten Jahrhunderts von einem Unbekannten zu Frankfurt in Silber gefaßt worden ist. Ebenda läßt auch Graf Kaspar von Fürstenberg 1597 von einem „Jubiliere porsolynen Schalen mit Gold beschlagen". Als aber nach vier Monaten der „Jubilierer" abliefern will, hat er „das eine Porsolan Drinckgeschirr unterwegs zerfallen".

Porzellan war also eine Kostbarkeit. Das lag daran, daß nur die Chinesen es herzustellen wußten, und daß es selbstverständlich um das Mehrhundertfache seines Einkaufspreises sich durch den langen See- und Landweg verteuerte, den es über Indien, Persien, Kleinasien und Oberitalien nehmen mußte. Auch später, als der Seeweg nach Indien und damit nach Ostasien entdeckt war, als die Portugiesen und nach ihnen die Holländer das Porzellan von China und Japan her in größerer Zahl einführten, blieb es immer noch hoch, sehr hoch im Preise. Darum bemühte man sich in ganz Europa, es

Abb. 47. Bierkrug mit japanisierender Malerei. Besitzer: Staatsminister von Metzsch in Dresden. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

selbständig zu erfinden oder doch wenigstens nachzuahmen. Die Fayencefabriken thaten dieses, die Alchimisten jenes. Schon 1470 soll Meister Antonio in Venedig ein Frittenporzellan erzielt haben, ebenso um 1520 daselbst Leonardo Peringer. Nichts aber davon ist auf uns gekommen; ebensowenig von den vielen anderen Versuchen, von denen die Geschichtsschreiber melden. Dagegen gelingt um 1575 zu Florenz das Mediciporzellan, von dem einige dreißig

Abb. 48. Theekanne nebst Thee- und Schokoladentasse. Besitzer: Graf Vitzthum auf Lichtenwalde. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Stücke uns erhalten geblieben sind. Wenn es auch nur ein Frittenporzellan von sehr mäßiger Güte gewesen ist, so hätte es doch, thatkräftig verfolgt, zum Ziele führen können. Allein nach 1615 verschwindet es sang- und klanglos, und erst gegen Ende des Jahrhunderts gewinnt Louis Potérat in Rouen selbständig wieder ein Frittenporzellan, von dem wir noch einiges besitzen. Um dieselbe Zeit, vielleicht auch schon früher, stellt Chicanneau zu St. Cloud ein Frittenporzellan her, das in gewissem Sinne Ausgangspunkt der französischen Porzellanindustrie wird. Allein Hartporzellan, das richtige, echte, erfindet erst Böttger 1709 zu Dresden. Damit sprießt für Europa eine Knospe auf, die sich wenige Jahrzehnte darauf zu einer Blüte von nie wiedergekehrter Schönheit entfaltet. —

Um Entwickelung und Wert des Porzellans im achtzehnten Jahrhundert zu verstehen, muß man sich das geistige und stoffliche, das Gesellschafts- und Staatsleben jener Zeit vergegenwärtigen. Gewaltige Errungenschaften haben die beiden vorhergegangenen Jahrhunderte gebracht. Die alten Wissenschaften und Künste sind durch den Humanismus wieder erweckt worden; man hat Amerika und den Seeweg nach Indien entdeckt, die Erde umsegelt. Die Buchdruckerkunst ist erfunden worden; eine neue Kunst, die Renaissance, hat einen leuchtenden Glanz über die europäische Welt gebreitet. Die Reformation ist aufgetreten, freie Lehre, freie Forschung scheint anzubrechen; der Verkehr ist um das Hundertfache gestiegen und damit auch das Bedürfnis. Aus dem mittelalterlichen Lehnsstaate hat sich das absolute Regiment entwickelt, das dem Fürsten die Alleinherrschaft gewährt, allerdings vielfach auf ein

Abb. 49. Große Terrine aus dem Schwanenservice. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

stehendes Heer oder die Anfänge dazu gestützt. Handel und Gewerbe, besonders industrielle Einrichtungen sind Vorrechte des Staates oder wenigstens der Personen, denen er sie gegen Privilegien und selbstverständlich erkleckliche Pachtgelder als Monopol zuweist. Noch ist fast alles streng nach Zunft und Regel verteilt. Allein schon zeigen sich Gegenströmungen; die Unterschiede zwischen Lehr-, Wehr-, Nähr- und Hörstand (d. h. hörigem Stande) beginnen sich zu verwischen; das Recht der Persönlichkeit bereitet sich schüchtern vor; die exakten Wissenschaften entfalten sich, seitdem das Dogma über den Haufen geworfen ist, daß die Erde der Mittelpunkt des

Weltalls sei. Mit der Überzeugung, daß alles am Himmel tanze und kreise, beginnt es auch in den Köpfen zu wirbeln; die Aufklärung breitet sich befreiend, je länger um so weiter um sich greifend aus. Sie gibt dem Jahrhundert ihren Namen. Aber noch sind die Gemüter, wie die Wissenschaften arg von flatternden Fetzen mittelalterlichen Dunkels umfangen; Hexenglaube und Folterprozesse, Goldmacherkunst und Lebenselixir weichen nur schrittweise.

Im allgemeinen sind die Zeiten nicht arm. Sogar recht beträchtliche Summen Geldes werden flüssig für große geschäftliche Unternehmen — oder noch größere fürstliche Verschwendung. Die günstige volkswirtschaftliche Lage, die Fülle des Wohlstandes in einzelnen großen Staaten führt die Kunst zu üppiger Entwickelung, zum Ausbau der Zierate, zur Lust am Schnörkel, zum Hinausschießen über die Natur, mit einem Worte zum pathetisch-theatralischen, oft phrasenreichen Barockstil. Wir erblicken mit Recht in dem farbenprächtigen, von Goldstickerei und Spitzen übersäeten Staatskleide, in der majestätischen, den Menschen scheinbar vergrößernden Perücke die besonderen Kennzeichen jener Zeit, die es liebt, über das Wirkliche, Wesentliche sich hinweg zu täuschen, die in fröhlicher, oft sogar toller Lust an Formenreiz und Sinnenkitzel sich berauscht, die hinausgleitet über die Grenze des ewig Schönen, Klaren, Ruhigen zum allzu bewegt Sinnlichen, zum allzu üppig Schwülstigen.

„L'état c'est moi!" sagt Ludwig XIV. Er und sein Hof sind tonangebend für ganz Europa, sowohl in Prachtliebe wie in Maitressenwirtschaft. Fast in allen Ländern müssen für den Hof durch die großen Monopole des Staates, durch Verpachtung von Steuern und Zöllen, durch sonstige fein ausgeklügelte Mittel der Finanzminister Unsummen herbeigeschafft werden. Bürger und Bauer als solche gelten nichts; sie sind Herdentiere und werden noch zu Ende des achtzehnten Jahrhunderts von einzelnen Fürsten wie das Vieh als Kanonenfutter an den Meistbietenden verhandelt. Warum? Weil das Nachahmen von Versailles, das so oft zum Zerrbilde wird, außerordentlich viel Geld kostet, weil die Staatskassen leer sind, weil die Hofbankiers Vorschüsse verweigern, nachdem sie das Land schon selbst genügend ausgesogen haben. Darum wünschen die Fürsten nichts sehnlicher als erfolgreiche Goldmacher. Es ist nicht nur Modesache, daß jeder Hof seinen Adepten besitzt, der nach dem Stein der Weisen suchen muß, sondern es ist der nackte, schonungslose Mangel an Geld, der den Herrscher zwingt, solche betrogene Betrüger in Brot und Lohn zu nehmen.

Als es nicht gelingt, Gold aus minderwertigen Stoffen herzustellen, erscheint das kostbare Porzellan als Retter in der Not des leeren Beutels. Das Geheimnis seiner Fabrikation allein zu besitzen bringt Ströme von Gold und schmeichelt dem fürstlichen Ehrgeize.

Abb. 50. Schale, leicht reliefiert und bemalt. Monogramm C. Rutowsky
Besitzer: Graf Vitzthum in Lichtenwalde. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Es wäre aber ein Fehler anzunehmen, daß jene Zeit nicht auch ihr Gutes in sich geschlossen hätte. Im Gegenteil. Wir sehen eine gewaltige Fülle geistigen Lebens in Kunst und Wissenschaft, in Musik und Litteratur sich ent-

falten; wir sehen einen üppigen Baustil emporkommen; wir sehen Kunst und Kunstgewerbe von außerordentlichem Verständnis der Aufnehmenden getragen. Man sammelt damals alles Mögliche, ganz besonders aber Kunstwerke, und ist stolz auf seine Kunstkammern, seine Kuriositäten-Kabinette und Raritätenschränke, die durchaus nicht immer nur Basiliskeneier und vollkommen verdauende künstliche Enten, sondern vornehmlich Erzeugnisse der Kunst und des Kunstgewerbes umschließen. Und man sammelt leidenschaftlicher, in allen besitzenden Klassen, und im Verhältnis viel nachhaltiger, als wir unsere Briefmarken und Ansichtspostkarten. Durch das aber, was ihren Eifer anstachelt, stehen jene Sammler bergehoch über uns. Man muß auch sagen, daß die gesamte Kunst jener Zeit, Architektur, Bildhauerei und Malerei zusammengenommen es verstehen, Einheit der Erscheinung, Glanz, Pracht und fesselnde Wirkung, kurz, eine durchaus in sich beruhende, eine volle Kunst zu bieten. Daß sie für unser Auge über das Maß des Berechtigten, Ernsten, wirklich Schönen hinausgeht, ist Sache für sich. Wir sind auch keine Heiligen und durch Krinoline und Chignon, Tournüre und Schinkenärmel trefflich und für alle Zeiten gebrandmarkt.

Selbstverständlich erblickt jene Zeit in ihrer Kunst den Gipfel der Schönheit. In diese Formenwelt aber, die sich nicht genug thun kann an weichgeschwungenen Linien, an reich verzierten und bewegten Flächen, die sich berauscht am Glanze des Goldes und der Farbe, die nicht nur den ganzen antiken Himmel und alles, was auf den fröhlichen Taugenichtspfaden seiner Götter und Göttinnen herumtanzt, die nicht nur alles das mobil macht, um es als Bildwerke in Säle und Gärten zu setzen, sondern die außerdem noch alles, was in menschlichen Köpfen und Herzen lebt, in körperliche Formen kleidet und vielgestaltig, vielbewegt zu den lockeren Gesellen und lustigen Damen des Olymps stellt — in diese Welt gliedert nichts so leicht sich ein wie das Porzellan. Bringt es doch gerade das mit sich, was man damals als Bestes, Schönstes, Herrlichstes preist: Kostbarkeit des Stoffes, unerschöpfliche Fülle der Form, glänzende Pracht der Farbe. —

Abb. 51. Teller mit Marseille-Zierat. Dritte Periode Meißens. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

a) Vorläufer und erste Periode Meißens, 1701 bis 1719.*)

Der Chemie unserer Tage ist der synthetische Weg ein vollkommen geläufiger. Durch Analyse ermittelt sie, aus welchen Grundstoffen sich ein Körper aufbaut, durch Synthese setzt sie ihn wieder zusammen. Allein nicht nur das. Sie erzeugt auch vollständig neue Körper, deren Möglichkeit sie vorher nur ausrechnet; ja, sie berechnet sogar ganz neue Grundstoffe voraus und findet sie dann auch wirklich. Zu Anfang des achtzehnten Jahrhunderts erscheint solch Arbeiten gänzlich ausgeschlossen. Man muß alles durch Probieren herausfinden. Wirklich brauchbare, aber längst nicht hinreichende Kenntnisse in Chemie besitzen überhaupt nur Berg- und Hüttenleute, Ärzte und Apotheker. Feuer, Wasser, Luft und Erde gelten als die vier unveränderlichen Elemente, alles andere nur als ihre Verbindungen. Man ist also durchaus berechtigt, die Umwandlung minderwertiger Stoffe in Gold zu erwarten. Aus merkwürdigen Gründen ist man überzeugt, daß es dazu nur einer Flüssigkeit, des Arkanums, bedürfe. Das ist zugleich der Born ewiger Jugend, das Lebenselixir. Die es suchen, nennt

*) Über die Geschichte Meißens sind wir unterrichtet durch die Arbeiten von Kühn, v. Seidlitz, Sponsel und Berling. Der von Berling gegebenen Einteilung entspricht die unsere.

Abb. 52. Kanne und Becken, Korbflechtmuster. Besitzer: Baron von Türck in Dresden. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

man Alchimisten, Adepten oder Goldmacher. Ihr thatsächliches Können ist nur selten groß, meist stark verdunkelt durch den Glauben an übernatürliche Dinge, geheime Kräfte und Säfte. Die Großen unter ihnen wissen, daß sie nichts wissen, und streuen ihren Zeitgenossen glitzernden Sand in die blöden Augen. Meist enden sie als Zauberer auf dem Scheiterhaufen oder als Betrüger am Galgen. Die Kleinen unter ihnen hingegen sind noch so dumm, an ihre eigene Kunst zu glauben. Das rettet sie aber auch nicht vor dem gleichen Ehrenplatze auf dem Richtberge.

Solch ein Goldmacher war auch Johann Gottfried Böttger (Abb. 31). Geboren am 4. Februar 1682 zu Schleiz, war er 1696 nach Berlin zu dem Apotheker Zorn in die Lehre gekommen. Hier gewann er, durch Anlage und Neigung gleich vorzüglich zu chemischen Arbeiten ausgerüstet, aber ein Flunkergeist ersten Ranges, einen solchen Ruf als glücklicher Adept, daß er bereits am 26. Oktober 1701 vor dem König nach Wittenberg, damals noch sächsisch, flüchten mußte, angeblich um dort zu studieren. Berlin verlangte seine Auslieferung; aber der Kurfürst von Sachsen, zugleich König von Polen (Abb. 32) konnte einen leistungsfähigen Goldmacher ebenso gut gebrauchen wie der König von Preußen. Darum ließ ihn August der Starke am 25. November 1701 unter Kavalleriebedeckung nach Dresden bringen und ihm im „Goldhause", einem chemischen Laboratorium des königlichen Schlosses, vom Januar 1702 an aber im Palaste des Statthalters Fürsten Anton Egon von Fürstenberg „Gelegenheit zum Goldmachen geben". Damit eilte es Böttger natürlich gar nicht. Er hielt den König immer und immer wieder hin, verlebte inzwischen mit seiner Umgebung, die ihn sorgfältig zu bewachen, aber auch bei guter Laune zu erhalten hatte, feuchtfröhliche Tage, geriet aber doch, als August der Starke, von Geldnot weidlich gezwickt, in scharfem Tone die versprochenen hunderttausend Thaler Gold verlangte, in sehr berechtigte Furcht vor Rad und Galgen. Deshalb entfloh er am 24. Juni 1703; zwölf Tage später holte ihn der sächsische Major von Bomsdorff aus Enns ob der Donau wieder heim. Noch glaubte der König an seine Kunst und ließ ihn weiter arbeiten, jahrelang und ohne Erfolg. Endlich, am Ende des Jahres 1707, als dem Adepten wieder die Angst um sein Leben die Kehle zuschnürte, gelang ihm sein Böttgerporzellan, das rote Steinzeug.

Das war zwar kein Gold, doch der König war erfreut und gewährte Böttger einige Freiheiten. Der hatte sich inzwischen auf Anraten des Gelehrten von Tschirnhaus so eifrig mit der Delfter Fayence beschäftigt, daß er 1708 in Dresden eine Fayencefabrik errichten konnte. Sie soll manches vortreffliche Stück erzeugt haben, ist aber, durch das Porzellan sehr bald in den Hintergrund gedrängt, 1712 verpachtet und 1729 aufgelassen worden. — Dieser Walter von Tschirnhaus (1651 bis 1708), ein hochgebildeter, in den Naturwissenschaften wohlerfahrener Mann, scheint Böttgers guter Geist gewesen zu sein. Er hatte schon seit geraumer Zeit die Thone und anderen Erden Sachsens auf die Möglichkeit hin geprüft, Porzellan aus ihnen zu gewinnen, und eine Tasse aus roter, glasähnlicher, von schwarzen Adern durch-

Abb. 53 u. 54. Tasse mit Zwiebelmuster, Kunstgewerbemuseum Berlin, und Tasse aus dem Reiseservice Friedrichs des Großen, blaues Schuppenmuster, Hohenzollernmuseum Berlin. Beides Meißener Erzeugnisse mit Marke, das Zwiebelmuster mit Malerzeichen.

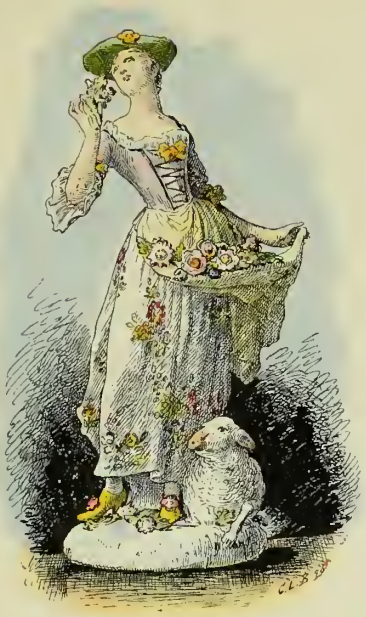


Abb. 55. Gärtnerin. Meißen, fünfte Periode.
Kunstgewerbemuseum Berlin.

Abb. 56. Teller aus der Marcoliniperiode Meißens.
Kunstgewerbemuseum Berlin.

zogener Masse ist uns heute noch von ihm erhalten (Abb. 33). Er hat ganz entschieden Böttger wie auf das Porzellan, so auch auf das rote Steinzeug hingewiesen.

Das rote Steinzeug war an und für sich nichts Neues. Bereits die Chinesen und Japaner hatten es hergestellt (Abb. 34) und nach Europa verschickt. Allein Böttger schuf ein ganz neues Erzeugnis aus ihm. Seine Zusammensetzung in asiatischen Stücken schwankt etwas; das Böttgersche bestand aus 12 Teilen Lehm und aus 88 Teilen rotem Bol, einer zu Freiberg, Scheibenberg und Miltitz in Sachsen vorkommenden Verbindung von Kieselsäure, Thonerde, Wasser und Eisenoxyd. Die ersten von Böttger hergestellten Theekannen und -Täßchen fanden auf der Leipziger Ostermesse 1710 nicht ganz den erwarteten Beifall, weil ihre Formen noch allzu schlichte waren. Der König ließ daher durch den Hofgoldschmied Irminger Entwürfe anfertigen, teils in chinesischem, teils in Barockgeschmack, die dem Steinzeug schnell eine große und bis etwa 1730 anhaltende Beliebtheit gewannen. Man stellte, von 1710 an zu Meißen auf der Albrechtsburg eingerichtet, eine große Menge verschiedener Gegenstände her; nicht nur Kannen und Tassen, Büchsen und Näpfe, Krüge und Schalen, sondern auch Messerhefte, Leuchter, Statuetten, Kruzifixe, Bildplatten, Büsten und Figürchen, ja selbst größere Prunkvasen (Abb. 35, 36 u. 39). Die Farbe der Stücke war infolge der chemischen Umänderung, die das Eisen während des Brandes erlitt, verschieden; tiefkupferrot, wenn sie in Kapseln, dunkelbraun, wenn sie offen gebrannt worden waren. Da sie sich ausgezeichnet gravieren, schleifen und polieren, außerdem aber noch mit Gold, Silber, Platin, Lack- und Ölfarbe bemalen ließen, boten sie in Verzierung ihrer Flächen große Mannigfaltigkeit (siehe die Abbildungen). Aber auch durch einfaches, nur mit Gold gehöhtes Relief vermochten sie ungemein zu wirken, so z. B. durch die nach chinesischem Vorbilde aufgelegten, blühenden Zweige oder durch die im Barockgeschmack gehaltenen Blumengehänge, Bänder, Ranken

Abb. 57. Schäfergruppe. Besitzer: R. Bandli in Hamburg. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

und sonstige Ornamente. Die auserlesenen Stücke gingen fast alle als Geschenke des Königs hinaus, viele in Gold und Silber gefaßt.

Der Anklang, den das Böttgersteinzeug fand, mußte natürlich dazu reizen, es nachzuahmen. Das gelang der Fabrik zu Plaue an der Havel, die der nachmalige preußische Staatsminister E. von Görne angelegt hatte, seit 1718 so vortrefflich, daß August der Starke sie erwerben wollte um ihren Wettbewerb zu unterbinden; ihr Brandenburger Porzellan, vielfach durch Goldschmiede verziert, die E. von Görne von Augsburg hatte kommen lassen, wurde weit und breit gekauft. — Von 1720 an ist „Böttgerporzellan" auch in Bayreuth erzeugt worden. Heute stellen sächsische und böhmische Fabriken hin und wieder noch die Kopie eines alten Stückes her.

Allein dieses Steinzeug war nicht das, was Böttger suchte. Es war gleich der weißen Fayence nur eine wertvolle Stufe auf dem steilen Wege zum Porzellan. Den hatte von Tschirnhaus gewiesen, und ihn ist Böttger auch mit einer für ihn staunenswerten Ausdauer gegangen. Am 26. Dezember 1709 hatte er dem König endlich offen eingestanden, daß er kein Gold zu machen verstehe. Bald darauf, um die Jahreswende, konnte er die ersten, wenngleich noch recht unvollkommenen Porzellangefäße vorlegen; 1713 bereits sechs im Feuer gemalte Schälchen, 1715 endlich wirkliches feines Hartporzellan.

Wenn man bedenkt, daß Böttger keines der Hilfsmittel unserer heutigen Chemie besitzt, daß er nichts von Analyse und Synthese weiß, daß er lediglich auf Grund seiner für die damalige Zeit wohl umfangreichen, für die gestellte Aufgabe aber schier unzulänglichen Kenntnisse nur durch Probieren, durch unablässiges Zusammenstellen und Versuchen sein Ziel erreicht, dann begreift man erst die Größe seiner Erfindung. Seinen Zeitgenossen erglänzte sie natürlich im hellsten Lichte. Kein Wunder daher, daß der König bereits 1710 durch öffentliche Verfügung eine Königliche Porzellanmanufaktur auf der Albrechtsburg einzurichten befiehlt; kein Wunder aber auch, daß Böttger in seiner Freude, endlich dem Galgen entronnen zu sein, sich einem zügellosen Lebensgenusse hingibt. Erklärlicherweise hatte solch ein „Herr Administrator" ununterbrochen Streit mit der vom König

Abb. 58. Kartenhändler, Hausiererin, Kesselflicker und Handwerksbursche. Besitzer: Baron von Burgk in Schönefeld. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

eingesetzten „Fabriksdirektion", so daß der König 1715, der endlosen Quälereien müde, die Fabrik kurzerhand Böttger für Lebenszeit überträgt. Dessen Dank läßt nicht auf sich warten. Er beginnt mit der preußischen Regierung über den Verrat seines Geheimnisses zu verhandeln, wird selbstverständlich entdeckt und schwebt als Untersuchungs-Gefangener wieder seinem alten Freunde, dem Galgen, entgegen, als der Tod ihn am 13. März 1719 ereilt.

Abb. 59. Dame mit Spinnrocken, Seiler und Hufschmied. Im Großherzogl. Schloß zu Eisenach. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Die Porzellane der Frühzeit Meißens sind mit Schnorrscher Erde hergestellt, dem Kaolin, das in der Grube des Hammerschmiedes Schnorr zu Aue bei Schneeberg gewonnen und damals als Perückenpuder benutzt worden ist (man sieht, daß die Menschheit manchmal den Blödsinn offen auf dem Kopfe anstatt drinnen mit sich herum trägt und noch stolz darauf ist, daß sie sich selbst etwas weis macht). —

Heute zählen die Erstlinge des Meißener Porzellans zu den großen Seltenheiten. Sie bewegen sich alle noch in den Linien des roten Steinzeugs, sind sogar vielfach den gleichen Formen entstiegen (Abb. 37). Auch das aufgelegte Ornament blieb (Abb. 40). Außer Gold und vielleicht Schwarz versucht man weitere Farben nicht aufzubringen (Abb. 41).

b) Zweite, malerische Periode Meißens, 1719 bis 1735.

Das änderte sich erst unter dem Maler Gregor Herold (Heroldt), der 1720 von Wien nach Meißen kam und wohl vorher schon Proben seiner Tüchtigkeit abgelegt hatte (Abb. 38). Er besaß eine Fülle von Kenntnissen, auch auf chemisch-technischem Gebiete, und führte viele von den Verbesserungen durch, die sich nach Böttgers Tode als sehr notwendig herausgestellt hatten. Deshalb auch wurde ihm 1723 unter einer Regierungskommission die Gesamtleitung übertragen. Er hob die Fabrik rasch empor; sie, die 1719 nur 26 Angestellte besaß, wies deren 1739 schon 194 auf.

Hauptabnehmer war der Hof. Er gebrauchte für sich und zu Geschenken eine Unmenge von Geschirren und Figuren. Da waren Vasensätze nach Art der chinesischen, Teller, Kannen, Tassen, Krüge, Tintenzeuge, Salz- und Pfeffer-, Essig- und Ölgestelle, Fruchtschalen und kleinere Tafelaufsätze, Tabaksdosen, Pfeifenköpfe, Messer-, Gabel- und Löffelhefte, Stock- und Degengriffe, Uhrgehäuse, Schachfiguren und Briefbeschwerer. Da verlangte der König aber auch zum Ersatze der Marmorstandbilder

Abb. 60. Türke auf Nashorn. Im Schloß Wilhelmshöhe-Cassel. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Zuckerdose, Kaffee-, Thee- und Milchkanne bestehend, meist ganz weiß mit vergoldeten Bordüren.

Wie nachhaltig der Hof die Manufaktur beschäftigte, zeigte unter anderem die Bestellung, die der König 1732 für das japanische Palais zu Dresden erteilte und die nicht weniger als 218 Schüsseln und Terrinen, 296 Vasen und 396 Säugetiere und Vögel umfaßte. Im ganzen hat August der Starke von 1725 bis 1733 für 152 538 Mark Porzellan von der Fabrik entnommen. Des Königs ungeheure Vorliebe für Porzellan erklärte ja auch nur, daß er Böttger selbst dann noch nicht bestrafte, als dieser eingestanden hatte, ihn mit dem Goldmachen betrogen zu haben. Böttger freilich räumte seine Schwindeleien nicht eher ein, als bis er sicher war, das Porzellan erfunden zu haben.

König August hatte früher asiatische Porzellane in ganzen Schiffsladungen bezogen, so daß Tschirnhaus mit Recht Japan und China als Sachsens porzellanene Schröpfköpfe bezeichnete. Es fehlte also der Manufaktur nicht an Vorbildern. Anfangs folgt sie ihnen auch peinlich genau, später freier, bis sie sich endlich ganz von ihnen löst und nur dem zeitgenössischen Stile des Barocks gehorcht. Die streng nach den ostasiatischen Originalen kopierten Stücke sind oft täuschend ähnlich. Aus ihnen bilden sich für die Malerei eigentümlich abgewandelte Ziermotive heraus, die namentlich auf Geschirrstücken erscheinen und mit ihnen eine ungeheure Verbreitung finden. Da ist vor allen Dingen das Zwiebelmuster, ursprünglich nach einem japanischen Vorbilde (Schakiako) entstanden. Auf dem Spiegel des Tellers schlingt sich eine blühende Ranke um einen leicht gebogenen Bambusschößling, der neben einer vollerschlossenen Aster aufsteigt. Auf dem Rande wechseln herzförmige Pflaumen und aufgebrochene Granatäpfel gegenständig miteinander ab. Diese Granatäpfel sind die mißverstandenen Zwiebeln (Abb. 44). Das Muster nennt man fälschlich Vieux Saxe und überträgt es heute noch unter diesem Namen auf Kleiderstoffe, Brief- und Bunt-

für seine Gärten lebensgroße Porzellantiere, Elefanten, Nashorne, Büffel, Hirsche und Rehe, Wildschweine, Bären, Leoparden, Affen und Katzen in schwerer Menge, Eulen, Geier, Hühner, Schwäne, Enten, Kasuare, Rohrdommeln und was des Viehzeuges sonst noch war (Abb. 43). Das alles nahm die Manufaktur selbstverständlich stark in Anspruch. Dennoch behielt sie Zeit genug, recht kräftig für den öffentlichen Markt zu arbeiten und von der Leipziger Messe aus Verbindungen über ganz Europa hinweg zu spinnen. Manasses Athenas, ein Händler in Konstantinopel, bestellte 1730 nicht nur zweitausend Dutzend „Türkenköpgen", die kleinen, im Oriente üblichen halbkugeligen bemalten Kaffeetäßchen (Mokkaschälchen), sondern verpflichtete sich 1734 sogar, jedes Jahr bis zu dreitausend Dutzend davon abzunehmen. Auch sonst waren die Händler und Agenten rege am Werk. So schickte der Pariser Vertreter Rudolf Lemaire nicht selten Modelle und Zeichnungen ein, die er von dortigen Künstlern hatte entwerfen lassen und die natürlich dem Geschmack der Fabrik ebenso vorwärts halfen, wie dem Absatze ihrer Erzeugnisse. Viel gefragt waren insbesondere Frühstücksservice, aus sechs Tassen,

papiere, ja, man verpflanzt es sogar auf Blech. Mit diesem Worte kennzeichnet sich das ganze Verfahren. — Neben dem Zwiebelmuster sind noch zahlreiche andere, so das Kornähren-, Ast-, Hecken-, Rebhühner-, Paradiesvogelmuster, das gelbe Tiger-, grüne Löwen-, rote Drachen-, das Fels- und Vogelmuster im Gebrauche, die sich zum Teil bis in das neunzehnte Jahrhundert hinein erhalten haben (Abb. 45). Eine große Rolle spielen die Chineserien, Darstellungen aus dem chinesischen, manchmal auch aus dem japanischen Leben, die namentlich Herold mit unerschöpflicher Meisterschaft zu malen versteht (Abb. 46 bis 48). Er umgibt seine kleinen, in Medaillons und Kartuschen gefaßten, sehr fein und zart ausgeführten Bildchen mit einem äußerst zierlichen, lebhaft bewegten Laub- und Bandelwerk, das er in Gold oder Farben ausführt. Das ganze Ornament in seinem Reichtum von Gold, in seiner vielgestaltigen, aber stets symmetrischen Verteilung, ist durchaus kennzeichnend für die Malweise jener Zeit.

Allein schon diese Zieraten sind nicht mehr rein ostasiatischen Charakters, sondern bereits von europäischem Empfinden durchtränkt, und die „indianischen Bildtgen", wie man die Chineserien nennt enthalten eigentlich mehr die Wiedergabe einer nur in den Köpfen der Meißener Künstler lebenden sehr zierlichen, netten, malerischen, aber erfundenen Chinesenwelt anstatt Schilderungen der Wirklichkeit. Dazu sind die Guten ja auch mangels persönlicher Kenntnis gar nicht im stande. Allmählich mengen sich diesen ostasiatischen Motiven mehr und mehr europäische bei, bis schließlich die Bemalung ganz im Sinne des Barocks erfolgt. Kartuschen, symmetrisch umzogen von lebhaft bewegten Schnörkeln, Bändern, Blumenguirlanden, Spiralen und Ranken, zwischen denen vielfach sich goldenes Netzwerk spinnt, dazu goldene spitzenbesetzte Randleisten (Bordüren), in den Kartuschen Vögel, Säugetiere, Stillleben, Landschaften mit und ohne Figuren, oft nur in Grün oder Purpur, also en camaïeu gemalt, das ist der eigentliche Dekor des Vieux Saxe, das die Sammler so teuer bezahlen.

In der Form der Gefäße erstrebt man anfänglich eine große Mannigfaltigkeit nicht; man bleibt noch lange den chinesisch-japanischen Vorbildern getreu, deren breite Flächen das Weiß des Porzellans neben der sparsamen Bemalung so schön hervorheben, und geht nur langsam in den lebhafteren Schwung der Umrisse, in die von Relief bewegte Fläche über, die dem Barock eigen sind. So recht bringt das überhaupt erst Kändler (siehe nächsten Abschnitt).

Dagegen entwickelt Herold die Farbenreihe. Die Blaumalerei, die unter Böttger noch in den Anfangsgründen hängen bleibt, gelangt von 1720 an, unter Mitwirkung des Obermeisters Köhler, zu ihrer berühmten Blüte; neben das Blau aber treten ein Braun unter der Glasur, sowie zahlreiche Überglasurfarben, insbesondere Purpur- und Zinnoberrot, Gelb, Grün und Violett, so daß man nicht nur alle möglichen Töne erzielen, sondern 1725 bereits gelben, von 1731 an auch andersfarbigen Grund malen kann. Aus ihm spart man die Medaillons für die feinen miniaturartigen Darstellungen aus. Unter Herold gelangt die Herstellung der Farben- und Goldpräparate durch das Laboratorium der Fabrik zu ihrer jetzt noch nicht verminderten Vollkommenheit. Nur das Rot Meißens zeigt damals und noch auf lange Jahrzehnte hinaus einen eigenartigen Stich ins Violette.

Für die Lage der Fabrik erscheint die zweite Periode im allgemeinen nicht ungünstig. Mit großen Zubußen aus der königlichen Schatulle beginnt sie, mit Überschüssen endet sie.

Abb. 61. Pagode. Dritte Periode Meißens.

c) Dritte, plastische Periode Meißens, 1735 bis 1756.

Die Regierungskommission, unter der Herold die Fabrik leitete, kam 1731 in Wegfall. Der König selbst übernahm die oberste Leitung, Herold die Aufsicht über das Bereiten der Farben und ihre Verwendung, wobei es ihm vorbehalten blieb, besondere Stücke selbst zu bemalen, Kändler von 1740 an die plastische Abteilung. Johann Joachim Kändler, geboren 1706 zu Fischbach bei Arnsdorf in Sachsen, gestorben 1775 zu Dresden, war als Modelleur eingestellt und 1733 zum Modellmeister ernannt worden. Mit ihm kam ein wesentlich anderer Zug in das Meißener Porzellan; es wurde vielgestaltig, voll Bewegung und Leben, es wurde figurenreich, eine Welt der Kleinbildnerei für sich. Wenn man von Altmeißen schlechthin spricht, so hat man immer diese Blütezeit der Fabrik im Auge, eine Zeit, in der das Barock ausklingt und das Rokoko sich zu nie wiederkehrender Schönheit entfaltet.

Dieses Rokoko hebt bewußt und gewollt jede nicht unbedingt als Gerade erforderliche Linie, jedes nicht unabänderlich notwendige Gleichmaß auf, hier zu Gunsten eines künstlerisch frei geschwungenen Umrisses, dort einer fein abgewogenen, malerischen Unregelmäßigkeit der Form zuliebe. Ein außerordentlich starkes Empfinden spricht sich in ihm aus, das Bestreben, alles Harte, Herbe zu vermeiden, nur gefällig, weich, freundlich, biegsam und schmiegsam, fein und zierlich zu erscheinen, — Galanteriedegen und Spitzenjabot der Herren, Wespentaille und kurzes Röckchen der Damen sind Kennzeichen seiner Zeit. Dazu eine große Vorliebe für Blumen, die mit dem Ornament, dem üppig entwickelten Akanthus, den viel gewundenen Muscheln und Schnecken, dem krausen Rollwerk der Kartuschen und Schnörkel auf das geschickteste verknüpft, aber immer ganz naturgetreu wiedergegeben sind, wenn man nicht, wie oft geschieht, Phantasiegebilde an Stelle der natürlichen, der „teutschen Blumen" setzt. Die Blumenfarben, die hellen freundlichen Töne wie Rosa, Lachsrot, Feuerrot, Hellkarminrot, Vergißmeinnicht- und Kornblumenblau, Mai- und Blattgrün, sie herrschen vor; sie breiten, dem milden Weiß des Porzellans geschickt untergeordnet, über das Ganze eine fröhliche Stimmung.

Abb. 62. Der Schneider des Königs, auch unter dem Namen „der Schneider des Grafen Brühl" bekannt. Dritte Periode Meißens.

Das Rokoko, um 1720 in Frankreich entstanden, hält seinen Einzug in Meißen erst um 1745. Bis dahin herrscht das Barock. Das zeigt sich am schönsten in den beiden Servicen, die zwischen 1737 und 1741 von Kändler modelliert und zu beredten Trägern seines Ruhmes geworden sind: Das Service für den polnisch-sächsischen Kabinettsminister von Sulkowski mit dem Alliancewappen der Stein-Sulkowski und das Schwanenservice für den Grafen Brühl mit dem Heiratswappen der Kolowrat-Brühl. Beide sind in ihren Formen gleichzeitigen Silberarbeiten verwandt, aber durchaus in ihrem Material dem Porzellan und seiner Technik angemessen. Mit wuchtigen Füßen, vollen Linien, kühnen Kartuschen, üppigen Figuren, ausdrucksvollem Relief, kurz mit aller Fülle künstlerischer Kraft treten diese keramischen Meisterwerke des achtzehnten Jahrhunderts uns entgegen (Abb. 49). Zeigt jenes trotz der vielgestaltigen Formen noch immer die vollständige Symmetrie des Barocks, so rückt dieses in der Bewegung seiner Linien, im Reichtum seiner Zieraten dem Rokoko merklich näher. So auch die zahlreichen Frühstücks-, Speise-, Kaffee- und Theeservice, die in der Folge aus Kändlers fleißigen Händen oder, wenn aus denen seiner Untergebenen, so doch aus seinem

Abb. 63. Triumphzug der Galathea. Einzige von Kändler namentlich bezeichnete Arbeit. Kunstgewerbemuseum zu Dresden.

rastlos sinnenden Köpfe hervorgehen. Der Umriß der Teller und Platten, Schalen und Schüsseln buchtet sich in weichen, gefälligen Linien aus und ein (Abb. 50 u. 51); die Saucièren, Suppen- und Punschterrinen, die Näpfe mit und ohne Deckel treten aus dem Kreisrund allmählich ins Oval und aus diesem zuweilen in noch reicher bewegte Linien hinein (Abb. 52). Dem kundigen Blicke der Meißener Bossierer entgeht nichts auf der Tafel; Messerbank und Tischglocke, Salznapf und Senftopf, Essig- und Ölgestelle, Gefäße für Weintrauben und Pommedesinen (pommes de Sine, die damals noch seltenen Apfelsinen), Tellerchen und Blattnäpfe für süße Zuspeisen, Schälchen für knusprigen Nachtisch, alles wird sinn- und sachgemäß übertragen in die weiche, freundliche Formensprache des Rokoko.

Zu all diesen Geschirren aber gesellt sich noch eine Unmenge der verschiedenartigsten Geräte: Tafelaufsätze, Vasen und Zierkannen, Kandelaber, Uhren und Uhrhalter, Wand- und Kronleuchter, Spiegelrahmen, Dosen, Bonbonnièren, kleine Truhen, Glockenspiele, Pfeifenköpfe und Tabaksstopfer, Schirm- und Stockgriffe, „Perloquen“ und „Ohr-Pendeloquen“, Kamisolknöpfe, Riechfläschchen, Scherenfutterale, Nadelbüchsen, Seidenwickel und andere „Galanterieen“, so genannt, „weil sonderlich geeignet von einem Kavalier seiner dame de cœur in Schicklichkeit präsentieret zu werden“.

An sie aber wieder schließt sich die Welt der Figuren und Figürchen. Meißener Figuren! Klingt in diesem Worte nicht alles zusammen, was wir zierlich, anmutig, lieblich nennen? Die Schäfer und Schäferinnen, das lustige Kinderorchester, die Schuster, Schneider und Zimmerleute, Schreiner, Schmiede, Seiler und Töpfer,

kurz das ganze ehrsame Handwerk samt treuherzigen Wanderburschen, die Soldaten und Jäger, Drehorgelspieler und Vogelfänger, die Figuren der italienischen Komödie, die feinen Kavaliere und zierlichen Damen der höfischen Gesellschaft, die Chinesen, Türken und Polen, die Inder mit ihren Dickhäutern, die Neger mit den Straußenfedern, und nicht zuletzt hier die Pagoden mit den ewig wackelnden Köpfen und Händen, dort die Spottgebilde auf Zeitgenossen, sie alle tauchen vor unseren Blicken auf, eine ganze kleine Welt für sich (Abb. 42 u. 57 bis 62). Daneben und mitten darin aber webt und lebt, neckt und liebt sich das ganze heitere Chor der olympischen Götter, vom donnernden Zeus und seiner gestrengen Hausehre die ganze Reihe entlang bis zum windbeuteligen Merkur, der schönen Frau Venus und dem losen Schlingel, dem Allbesieger Eros (Abb. 63). Überhaupt die Liebe! Schon ihr schalkhafter Gott wird so frisch und humorvoll dargestellt, daß ihm von selbst die Herzen zufliegen, die er alle wieder so drollig zusammenzuschnüren, zu nähen und zu schmieden weiß. In jeder Gestalt kehrt der findige Bursche wieder, sei es in den hundert Figuren des Karnevals von Venedig, sei es in allerlei Gewand und Verwandlung, die er ebenso gewissenlos der antiken Welt wie dem biederen Spießbürgertum des achtzehnten Jahrhunderts entlehnt (Abb. 64). Und nun erst die Liebe unter den Menschen selbst! Da sitzen die kartenspielenden Herren und Damen, mogeln wo sie nur können und behalten immer noch Zeit genug zu vielsagendem Händedruck; da fliegt der Jägerin der lockere Zeisig aus dem Gebauer, damit sich ein anderer, ebenso lustiger, nur wesentlich größerer Grünrock in ihren Netzen fange. Da nickt die würdige Alte, die das junge Blut bewachen soll, auf ein paar Minuten ein, und flugs haben sich die Unbewachten allerlei süße Dinge mündlich, aber stumm, zu erzählen; da neigt sich die Gärtnerin dem hinterm Baume hervortretenden Burschen ach so hingebend entgegen. Da drückt der Kavalier die zierliche Dame, die sein Herz gestohlen, trotz sperrenden Reifrockes und krachenden Mieders so herzlich an sich, wie es nur einer thun kann, der wochenlang seinen Schatz nicht gesehen hat; da endlich küßt der Schäfer seine Schäferin, küßt sie, daß einem das Wasser im Munde zusammenläuft (Abb. 60 u. 67). Ich kann's dem achtzehnten Jahrhundert nicht verdenken, daß es diese Gruppen wie toll gekauft hat. —

Abb. 64. Herakles und Kephale. Besitzer: Prinz Ratibor in Weimar. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Außer den Genrefiguren hat Kändler aber auch zahlreiche religiöse Statuetten und Gruppen, die Bildnisbüsten fürstlicher Personen und — ihrer Hofnarren gefertigt (Abb. 68 u. 69). Im Gegensatz zu unseren Tagen, die es vorziehen, Porzellanfiguren im matten Weiß des Biskuits zu sehen, bemalt jene Zeit alles, das Ernste wie das Heitere. Im allgemeinen ganz naturgetreu, aber sehr zurückhaltend. Man deutete z. B. die Fleischfarbe nur an einzelnen Stellen an und ließ sonst das schöne Weiß des Porzellans, auf das Meißen mit Recht besonders stolz war, voll zur Geltung kommen. Doch putzte man seine Figürchen gern ein wenig fescher, wohlhabender, schmucker heraus als die

Abb. 65. Taſſe mit Purpurmalerei. Höchſt. Kunſtgewerbemuſeum Berlin.

lebenden Originale waren. Die Jäger trugen alle frischgrüne Röcke und schneeweiße Kniehöschen, die Handwerker so viel helle Kleider mit roten, blauen und grünen Borden, wie in ihren Truhen gewiß nie lagen, und mancher Bruder Straubinger, Kesselflicker, Dudelsackbläser und Gaukler gedieh zu einem mit goldenen Sternen und buntfarbigen Streublümchen übersäeten Gewande, wie es ihm sicher in seinen Träumen nie vorgegaukelt hatte.

Um solche Kleinigkeiten kümmerte sich aber das achtzehnte Jahrhundert nicht im geringsten. Ihm waren diese Figürchen notwendige Ausstattungsgegenstände; sie waren ihm Schmuck der festlichen Tafel, auf der sie sich um Fruchtschalen und Aufsätze zierlich verteilten, sie waren ihm Bestandteile der vergoldeten Holzschnitzereien, die die Wände bekleideten und Spiegel umrahmten und stets besondere Träger für diese Figürchen enthielten, sie waren ihm Zierde von Schrank und Sims, sie waren ihm vor allem Zielpunkt eifrigsten Sammelns. Also freute es sich auch nur, wenn es seine geliebten Streublümchen von der Kaffeetasse auf die Pumphose eines schönen „Türken" versetzt sah.

Übrigens ist diese Verzierung mit Streublümchen eigentlich aus der Not zur Tugend geworden. Erfunden haben sie ja die Chinesen und Japaner (siehe Abschnitt II); allein man hat auch in Meißen sehr schnell begriffen, daß die kleinen, scheinbar ganz ohne Absicht und Regel über die Fläche verteilten Blumen sich wunderschön dazu eignen, das etwas fehlerhafte, als Mittelgut ausgeschiedene Geschirr wesentlich aufzubessern. Unter diesem Gesichtspunkte wird auch, um dies hier gleich einzuflechten, noch manch andere Art der Malerei mit Muffelfarben betrieben.

Der Streublümchendekor, der nicht etwa den ganzen Grund mit Blumen von derselben Größe übersäete, sondern in die Mitte der Fläche eine große Blüte oder einen Blütenstrauß, in vorhandene Ecken oder geeignete Seitenfelder kleinere Blumen legte und erst auf den nun noch freibleibenden Grund mit Käfern und Schmetter-

Abb. 66. Kartenspieler. Im Museum für Kunst und Gewerbe, Hamburg. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

lingen zusammen die kleinsten Blüten streute, er entwickelte sich anfangs als ziemlich steife, harte, trockene Malerei. Schnell aber gewann er seine große Schönheit und Mannigfaltigkeit. Namentlich das eigenartig Lose, Zerflatternde der Zeichnung, die flotte, das Weiß des Grundes als Lichter benutzende Malweise hoben ihn so blendend hervor. So wurde er schließlich als „Meißener Blumen" zum Allgemeingute aller Porzellanfabriken. Neben der Blumenmalerei bildete sich insbesondere die Darstellung von Landschaften und figürlichen Szenen heraus,

Abb. 67. Reifrockgruppe. Museum für Kunst und Gewerbe zu Hamburg. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

nicht immer in Medaillons eingeschlossen, sondern oft nur als Mittelfeld ohne jede Umrahmung mit großem Geschick auf die freie Fläche gesetzt. Ebenso stellte man im Gegensatze zu früherer Gewohnheit die Säugetiere und Vögel frei auf die Fläche. Man hat sie oft gemalt, aber immer ein wenig steif, wohl nach ausgestopften Exemplaren oder nach Kupferstichen, deren die Fabrik überhaupt auch für die anderen Abteilungen sehr viele als Vorlagen ankaufte. Blumen, Tierbilder, Jagd- und Kriegsszenen waren in bunt, Landschaften, so namentlich Ruinen und Strandbilder in Grün oder Purpur, also en camaïeu beliebt (Abb. 70). Am teuersten von allen Malereien waren, und dennoch am meisten verlangt blieben die vielfarbigen, vielgestaltigen Szenen aus den ländlichen Spielen der vornehmen Gesellschaft, die tanzenden und schmachtenden, singenden und sinnenden, lustwandelnden und schmausenden, plaudernden und kosenden Schäfer und Schäferinnen auf blumigen Wiesen inmitten grünender Büsche und Bäume, kurz das „Genre Watteau" (Abb. 53 u. 54). Es hat, gleichsam zum Sinnbilde heiterer Lebensfreude geworden, selbst wie von ewiger Jugend durchströmt, seitdem unser Kaffee- und Theegeschirr nicht wieder verlassen.

Um gegen andere inzwischen aufgekommene Fabriken nicht zurückzubleiben, bringt man auch wiederholt Geschirre mit grünem, rotem, gelbem oder blauem Fond hervor. Lieber jedoch füllt man einen breiten, durch Ornament abgegrenzten grünen, blauen oder roten Randstreifen der Gefäße ganz mit abschattierten und durch Gold gehöhten Schuppen, dem sogenannten Mosaikmuster, aus. Wenn man nicht, was sehr oft geschieht, ein leichtes, durch Pressen in Formen hergestelltes Relief neben die aufgemalten Blumen, Landschaften und Figuren treten läßt. Ordinär- und Neu-Ozier, d. h. Weidengeflecht, damals „nach Kober- (Korb) Art" genannt, Marseille-Zierat, Alt- und Neubrandenstein, Podewilsfaçon, Dulongs Reliefzierat, Gotzkowskys Blumen sind Namen für diese ganz flachgehaltenen Reliefmuster (Abb. 51, 52 u. 70). Daneben aber pflegt man in den größeren Zierstücken das vielbewegte Ornament des Rokoko, teils aus Formen gewonnen, teils frei angetragen. Ganz besonders gern aber legt man Blumen auf. Sie werden mit einer geradezu sprichwörtlichen Meisterschaft hergestellt, sei es, daß sie dicht gedrängt, ein Köpfchen neben dem anderen, die ganze Fläche überspinnen, sei es, daß sie auf durchbrochener Gefäßwandung jedem Kreuzungspunkte des Gitterwerkes aufsitzen, sei es, daß sie in reichem

Abb. 68. Der sächsische Hofnarr Schmiedel. Von Kändler.

Gewinde, von Bändern umschlungen und getragen, von lieblichen Putten gehalten, die Vasen zierend umfassen, sei es endlich, daß sie aus Knauf und Henkel, aus Kartusche und Zwickel herauswachsen und zu üppiger Pracht sich entfalten. Gerade diese kunstvoll aus freier Hand bossierten, äußerst fein bemalten Blumen, deren ganze Wiedergabe, deren ganze Auffassung und Benutzung unaufhörlich zeigt, wie geschickt in ihrem Berufe, wie innig vertraut mit Wesen und Wachstum, Form und Farbe der Pflanzen die Künstler auf der alten Albrechtsburg gewesen sind — gerade sie haben dem Meißener Porzellan die außerordentliche Frische, das wohlthuend Heitere, die fröhliche Zierlichkeit, das herzlich Gewinnende gegeben, das wir heute an ihm noch so schätzen. — — —

Nicht immer war es das Porzellan allein, aus dem die Meißener Kunstwerke entstanden. Oft gesellte sich, namentlich den Prunkgefäßen, Wandleuchtern, Uhren und Kerzenkronen, die fein ciselierte, matt oder glänzend vergoldete Bronze hinzu. —

Alle diese vielgestaltigen Gefäße und Figuren hielten sich streng innerhalb der räumlichen Grenzen, die die Technik des Porzellans gebot. Kändler aber glaubte trotz der schlechten Erfahrungen, die man bereits mit den großen von August II. bestellten Tierfiguren gesammelt hatte, alles Mögliche, insbesondere öffentliche Denkmale aus Porzellan herstellen zu können. Allein schon die lebensgroßen von ihm modellierten Apostelfiguren in Porzellan zu übertragen, hat unendliche Schwierigkeiten bereitet, und das Standbild August III., dessen Porzellanmodell noch heute von dem Können seines Schöpfers sprechendes Zeugnis ablegt, ist zum Glück für Kändlers Ruhm unausgeführt geblieben.

Zahlreiche fürstliche und Privat-Personen erteilten in jener Zeit der Manufaktur ihre Aufträge. Der beste Abnehmer aber blieb immer noch der Hof zu Dresden. Er brauchte auch, nachdem 1733 August III. an die Regierung gekommen war, unendliche Mengen Porzellan, so allein in der Zeit von 1733 bis 1748 für 1 549 997 Mark. Dann aber war der Leiter der Fabrik selbst ein treuer Kunde. Es war das der allmächtige Minister Augusts III., der ebenso kunstsinnige wie prachtliebende Graf Brühl. Seine Neigung für die Manufaktur war allerdings ebenso einseitig wie erklärlich und nützlich, d. h. nur für ihn, denn August III.

Abb. 69. Der sächsische Hofnarr Fröhlich. Von Kändler.

Abb. 70. Spülnapf mit Ozierrand und Purpurmalerei (en camaïeu). Besitzer: Fräulein von Vilucki in Dresden. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

hatte 1735 befohlen und 1740 es ausdrücklich wiederholt, daß der Graf alles Porzellan für seinen Bedarf ohne Entgelt der Fabrik entnehmen solle. Graf Brühl hätte ein Narr sein müssen, wenn er sich das auch noch ein drittes Mal hätte sagen lassen. So sehen wir denn im Jahre 1753 nicht weniger als 486 verschiedene Arten von Porzellangeschirren, Geräten und -Figuren in 5421 Stücken auf Schloß Pforten, dem Stammsitz der Brühlschen Familie, vertreten. Davon sind heute noch etwa 1400 Stück vorhanden.

Wenn wir nun hören, daß die Fabrik trotz solcher Abnehmer noch in den Jahren 1735 bis 1753 rund 4 500 000 Mark Reingewinn abgeworfen hat, dann wird uns erst klar, mit welchem Eifer, mit welcher Leidenschaft Meißener Porzellan damals gekauft worden ist. Allzuviel ist uns leider davon nicht erhalten geblieben: dafür ist das Porzellan dem Glücke und dem Glase allzu nahe verwandt. Auch das Meißener.

d) Meißen während des siebenjährigen Krieges, der vierten Periode, 1756 bis 1763, und in der fünften, akademischen Periode, 1763 bis 1774.

Die Ähnlichkeit zwischen Porzellan und Glück und Glas sollte die Manufaktur nur zu bald empfinden. Sachsen stand im ersten wie im zweiten schlesischen Kriege auf seiten Österreichs, mußte also mit diesem zusammen vom Sieger leiden. Das traf besonders die Porzellanfabrik. So wurde sie schon am 7. Dezember 1745 nach der Schlacht bei Kesselsdorf zum Lazarett; Friedrich der Große ließ zweiundfünfzig Kisten Porzellan für seinen Bedarf nach Berlin bringen, dazu auch größere Mengen Kaolin und einige Arbeiter. Die Folge war die Gründung der Berliner Manufaktur durch Gotzkowsky im Jahre 1751.

Mit dem Jahre 1756 war der zweite schlesische Krieg heraufgekommen. Die Preußen legten beim Einrücken in Sachsen

Abb. 71. Potpourri-Vase. Im neuen Palais zu Potsdam. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

sogleich das Warenlager der Fabrik unter Siegel und verkauften es dem Armeelieferanten Schimmelmann für 360 000 Mark. Von ihm erwarb es Helbig, damals Leiter der Dresdener Porzellan-Niederlage; zugleich erwirkte er aber auch vom preußischen Staate das Recht zum Weiterbetriebe der Fabrik gegen mancherlei harte Auflage und ein jährliches Pachtgeld von anfänglich 12 000, später 30 000 Mark. Die Anforderungen, die in dieser Zeit an die Fabrik gestellt wurden, waren nicht geringe. Friedrich der Große hatte sechs umfangreiche Service bestellt und an den ersten abgelieferten Stücken nichts, desto mehr aber später sowohl an der künstlerischen Höhe wie am technischen Fortgange der Arbeiten auszusetzen; preußische Generale schätzten die Meißener Erzeugnisse auch auf eigene Art; kurz, die Fabrik hatte keine guten Tage. Im ganzen hat sie in den beiden schlesischen Kriegen an Staat und Krone Preußens rund 809 000 Mark bar und für 851 000 Mark Porzellan abgeführt (Abb. 71), daneben noch mancherlei Geschirr an die preußischen Heerführer, so z. B. im Jahre 1759 allein für 4700 Mark oder ein andermal an Ziethen ein bestelltes Service im Werte von 5400 Mark. Die Bezahlung lehnte der Husarengeneral ab mit dem Bemerken, „daß dasselbe wohl ein Präsent vor gehaltenes gutes Kommando seyn würde". Das Service behielt er natürlich „vor gutes Kommando".

Abb. 72. Schäferpaar. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Nach dem Kriege, in der akademischen Periode, bemühte man sich redlich, den Niedergang der Fabrik aufzuhalten. Die Lebensbedingungen waren aber inzwischen wesentlich andere geworden, viele Porzellanfabriken entstanden, der Stil aus dem Rokoko in das Louis XVI. übergegangen. Der Absatz der Erzeugnisse (Abb. 72) wurde zwar durch geschickte Anordnungen der leitenden Persönlichkeiten auf eine früher nie erreichte Höhe gebracht; Kändler aber, der sich in den neuen Stil nicht mehr einzuarbeiten vermochte, mußte durch den Ende 1764 berufenen Victor Acier zur Seite gedrängt werden.

Acier, geboren 1736 zu Versailles, war ganz das Kind seiner Zeit. Gefällig, lebhaft, rührselig treten uns die vielen Amoretten, Gärtner und Gärtnerinnen, die Spitzenfigürchen und Schäferszenen entgegen, die unter seinen regen Händen entstanden sind (Abb. 55 u. 73). Aber wenn sie auch nach unserem Empfinden etwas zu viel Gefühlsweichheit und Überschwang atmen, sie sind doch zierlich, anmutig, von erquickender Frische des Vortrages, sogar oftmals von liebenswürdigem Witze. Bekannt sind von ihnen namentlich die Cris de Paris, eine Folge von Pariser Straßenverkäufern, und das Affenkonzert.

Aber auch in den Servicen und Prunkgeschirren jener Zeit entfaltet sich große Regsamkeit. Allerdings pflegt man in ihrer Form mehr das Geradlinige des Zopfstiles.

Abb. 73. Spitzenfiguren und weibliche Figur mit Maske. In Schloß Wilhelmsthal bei Kassel. Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

herigen einzuführen", leitet er die Meißener Künstler von dem thatsächlich richtigen Wege, den sie bisher unbewußt innegehalten haben, nur hinweg. Bislang haben sie nämlich alle Malerei lediglich als ein Schmuckmittel der Hauptsache, des Porzellans, betrachtet; jetzt aber wird die Malerei zur Hauptsache, und das Porzellan tritt zurück: die Zeit der Bildermalerei auf Porzellan beginnt, um reichlich 120 Jahre anzudauern.

e) Sechste oder Marcolini-Periode Meißens, 1774 bis 1814.

Die allgemeine Stilrichtung wurde je länger desto mehr dem Porzellane ungünstig, der Absatz durch das englische Steingut, allen voran durch die Arbeiten von Wedgwood immer fühlbarer beeinträchtigt. Kurfürst Friedrich August III. übertrug dem Grafen Camillo Marcolini die Leitung der Fabrik. Marcolini ließ es sich sehr angelegen sein, sie wieder zu heben, allein es war ein hartes, leider nutzloses, oft recht wehmütig stimmendes Ankämpfen gegen einen unaufhaltsamen Niedergang. Weder die kaufmännischen Maßnahmen, noch die technisch-künstlerischen Änderungen wollten recht einschlagen. Auf der einen Seite brachte der Umstand, daß wichtige Absatzgebiete sich verschlossen oder nicht rechtzeitig bearbeitet werden konnten, auf der anderen Seite die Thatsache, daß das aufkommende Empire mit seiner kalten antiken Formensprache dem Porzellan gar nicht lag, derart starke Rückgänge mit sich, daß Marcolini immer und immer wieder um Zuschuß ansuchen mußte und endlich mit dem 31. Dezember 1813 seinen Abschied nahm, nachdem er bereits 1799 umsonst darum gebeten hatte. Am 14. August 1814 ist er gestorben.

Im Ornament bevorzugt man dekorative Elemente klassischer Baukunst, daneben Sphinxe, Schlangen, geraffte Tücher, Blumengehänge und Reliefmedaillons. In der Malerei liebt man den königsblauen Grund, der ovale Medaillons umschließt, die mit zeitgenössischen oder klassischen Bildnissen, mit Landschaften oder allegorischen Darstellungen geschmückt sind (Abb. 74 u. 76). Wohl konnte man sagen, daß diese Periode nochmals eine, wenn auch nur kurze Zeit der Blüte war, aber sie trug leider den Keim zum Siechtum schon in sich, den akademischen Zug, der ihr den Namen gab.

Durch die am 7. Februar 1764 zu Meißen gegründete Kunstschule, der der Dresdener Professor Dietrich vorstand, breitete sich nämlich über die Malerei Meißens ein trockener Klassizismus, der zwar mit der antikisierenden Richtung des Zopfstiles und seines Nachfolgers, des Empires, im Gleichtritte einherschritt, der aber dem Porzellan ganz und gar nicht stand. Denn mit den Gemälden und Kupferstichen, die Dietrich im eifrigen Wechsel aus Dresden als Vorbilder herbeibringen läßt, „um einen richtigeren Geschmack als den bis-

Aber man darf nicht denken, daß die Zeit Marcolinis nun so ganz ohne Lichtblicke gewesen wäre. O nein! 1790 bis

1793 hatte man z. B. durch Lotterieen, die der Kommissionär und spätere Bergrat Pörne in ganz Sachsen veranstaltete, zwischen 150 und 180 000 Mark alte Ladenhüter abgestoßen; weiter hatte man im Jahre 1796 so viel für den russischen Markt zu liefern, daß man alle Sonntage durcharbeiten mußte. Auch künstlerisch erzielte man Erfolge. So hat Jüchzer einige Figuren, insbesondere den glücklichen Vater und die glückliche Mutter modelliert, die den besten Kändlerschen würdig an die Seite treten. In der Form der Gefäße allerdings wird, ähnlich der Hüftlosigkeit unserer heutigen Damen, äußerste Magerkeit mode; die Zwangsantike des Empires verlangt gerade Profile, gerade Wände, schulmäßige Embleme aus Waffen, Helmen, Panzern und Schilden oder dürftige Zieraten, wie Blatt-, Perl- und Eierstäbe. Dazu sank die Farbe bis auf ein gräßliches Grau, das nur noch rötlich, grünlich oder bläulich zu schimmern wußte. In ihm malte man die Bildnisse berühmter Zeitgenossen oder antiker Größen; der gewöhnliche Sterbliche wurde mit seinem Schattenrisse abgefunden. Einen kräftigen Ton trug nur der königsblaue Grund hinein, der ganz ausgezeichnet hergestellt wurde; in seinen Medaillons aber wie auch sonst in der Malerei entwickelte sich eine Strömung, die nicht mehr dekorativ, nicht mehr flächenhaft, sondern durchaus körperlich zu wirken suchte, die die Kulissen der Landschaft zu Veduten zusammenschob und die Blumen so schwer und wuchtig malte, daß sie wie vollrund aus der Fläche zu quellen schienen (Abb. 56 u. 77).

* * *

Meißen hat dem Porzellan des achtzehnten Jahrhunderts das künstlerische Gepräge gegeben. Leicht, anmutig, gefällig in der Form, frisch, lebhaft, fröhlich in den Farben, so steht es vor uns. Nicht die Mutter des Rokoko ist es, wie man oft sagt, sondern eines seiner Kinder, allerdings das am reichsten entwickelte. —

Es hat sich ein ganz besonderer Porzellanstil herausgebildet, der überwiegend von Meißen getragen erscheint, und dessen Geschichte in großen Zügen die gesamte Entwickelung des Kunstgewerbes im achtzehnten Jahrhundert wiederspiegelt. Schwungvolle Formen der Geräte, anfangs an die prunkschweren Arbeiten der Silberschmiede sich anlehnend, später ganz ihren besonderen,

Abb. 74. Frühstücksservice mit königsblauem Fonds. Besitzer: Rittmeister Crusius in Hirschstein.
Nach: Prof. Dr. K. Berling „Das Meißener Porzellan und seine Geschichte", Verlag von F. A. Brockhaus in Leipzig.

nur dem Porzellan eigenen Weg gehend, im ersten Drittel des Jahrhunderts noch streng symmetrisch, reich an vollen, runden, etwas schwülstigen Linien, im zweiten Drittel leicht, zierlich, asymmetrisch, voll prickelnder Laune und lebhafter Bewegung, der geraden Linie vollkommen abhold, dafür lieber unter tausend Blumen sich versteckend, im letzten Drittel endlich ruhig, immer mehr zurückhaltend, zuletzt von der antikisierenden Richtung bis zum Totlaufen aller künstlerischen Eigenthätigkeit in gerade Linien, frostige Embleme und kühle Allegorieen hineingezwungen, so tritt uns die Form entgegen. Ähnlich die Farbe. Anfangs die kräftigen, rauschenden Töne des Barocks, reiche Vergoldung, straffes Zusammenfassen zu voller Prachtentfaltung, später die heiteren, lachenden Blumenfarben des Rokoko, die freundlichen Ranken und Gehänge, die lustigen Streublumen, die herzigen Watteau-Szenen und sonstigen Miniaturmalereien, dann endlich die langsam verblassenden Töne, die je länger desto mehr dem öden Grau entgegenkümmern, bis sie schließlich auf der weißen, nur mit Gold gehöhten Fläche einfrieren.

f) Innere Verhältnisse Meißens.

Es versteht sich von selbst, daß eine neue Kunst, wie die des Porzellans, sich erst ihre Arbeiter schaffen muß. So sehen wir denn, daß in den ersten Zeiten Angehörige aller möglichen Berufe, Tuchmacher, Tischler, Zimmerleute, Jäger, Beutler und sonstige Handwerker als „Fabriquanten", d. h. als Arbeiter für die Bereitung der Masse und den Brand des Porzellans eingestellt werden. Ebenso erzieht man sich, wenngleich vielfach gelernte Töpfer dazu verwendet werden, seine Dreher und Former selbst; nicht weniger die Maler. Sechs Jahre Lehrzeit, sechs Jahre Gehilfe, dann unter Überreichung des Degens Meister, das ist die Regel, die damals für die Maler aufgestellt und heute noch festgehalten wird. Nur der Degen ist des Rostes Raub geworden. Selbst die Bossierer traten nicht alle aus der Schule eines Bildhauers über, sondern ergänzten sich wiederholt aus Leuten, denen nur angeborenes Geschick innewohnte. Frühzeitig aber, schon von den ersten Jahren Herold'scher Thätigkeit an, wird den Lehrlingen Unterricht von den älteren Künstlern erteilt; seit 1743 durch besondere Lehrer.

Obgleich die Zeiten sonst noch vollkommen dem Zunftzwang huldigen, sehen wir hier eine förmliche Eingliederung nicht erfolgen. Die Ursache ist wohl der Umstand, daß die Fabrik ein Privatunternehmen des Königs ist. Das muß man überhaupt zum Verständnis des Ganzen immer fest halten: Die Manufaktur ist nicht ein Unternehmen des Staates, sondern des Herrschers. Er allein ist berechtigt dazu.

Dann aber, und das wolle man als ebenso wichtigen Gesichtspunkt nicht außer acht lassen, steht die Geheimniskrämerei in vollster Blüte. Das „Arkanum" ist ein Zauberwort, mit dem bis zum Ende des achtzehnten Jahrhunderts die größte Spiegelfechterei getrieben wird. Das Lebenselixier, diese köstliche Flüssigkeit, die heute zum gemeinen Schnapse herabgesunken ist, sie hält man damals für die Porzellanbereitung von ausschlaggebender Wichtigkeit, und als man später einsehen lernt, daß sie gar nichts damit zu thun hat, umfaßt man doch mit dem magischen Worte immer noch das ganze Geheimnis der Massebereitung, die Kenntnis von den Stoffen und ihren Mengen. Daher nennt man die Leute, denen die Zusammensetzung der Masse obliegt, Arkanisten; ihrer sind immer nur wenige in der Fabrik. Sie sind bei schweren Leibes- und Lebensstrafen auf strengstes Geheimhalten eingeschworen, müssen heimliche Bücher führen, in denen sie ihre „Wissenschaft" niederlegen sollen — meist thun sie das nur für sich selbst — und müssen sich zuweilen eine ganz regelrechte Bewachung gefallen lassen. Denn an sie drängen sich die Unterhändler fremder Fürsten und Kaufleute, um sie zum Verrat des Geheimnisses zu veranlassen; das führt nicht selten zum Zuchthause.

Auch die Arkanisten entstammen den verschiedensten Berufsklassen. In Meißen treffen wir unter ihnen Leute, die auf Bergakademieen und Universitäten studiert haben, daneben aber oft auch Männer, die sich nur dadurch ausgezeichnet haben, daß sie zufällig als Arbeiter hinter die Geheimnisse des Arkanums gelangt und nun aus Furcht vor Verrat nicht mehr zu entlassen sind. Sie hängen im günstigsten Falle als gut be-

Abb. 75. Deckeltasse. Fürstenberg. Kunstgewerbemuseum Berlin.

Abb. 76. Vase mit dem Medaillon von Isaak Newton. Meißen, Marcolini-Periode. Kunstgewerbemuseum zu Mailand.

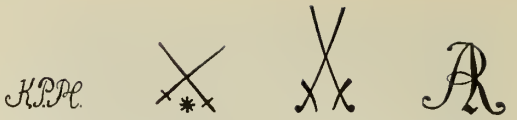
soldete Nichtsthuer, im schlimmsten und häufigsten Falle als freche Schmarotzer wie Kletten der Fabrik an. Wie streng das Arkanum geheim gehalten wird und welch unheilvollen Einfluß man dadurch auf den ganzen Betrieb ausübt, erhellt am besten aus zwei Beispielen: Herold, der gewiß für die Manufaktur sich gleich zu Anfang große Verdienste erworben hat, wird erst nach mehr als zehnjähriger Thätigkeit, 1731, „zum Arkanum zugelassen", und 1776 noch erklärt die Direktion, daß sie gar nichts vom Arkanum zu wissen verlange. Man denke sich, die Leitung einer Fabrik ist und will nicht unterrichtet sein von den Maßnahmen, die im wichtigsten Teile des ganzen Betriebes getroffen werden! Kein Wunder fürwahr, daß die Herren Arkanisten sich für unersetzlich halten und aufbegehren wie kollernde Truthähne, sobald ihnen etwas gesagt wird, oder daß sie auf das schnödeste bummeln, daß sie beispielsweise 1813 minderwertige Porzellanerde von Aue (die Gruben von Seilitz und Sornzig werden damals nur wenig benutzt) unbeanstandet in die Fabrik gelangen und verarbeiten lassen! Natürlich muß die gesamte für das Jahr 1814 bereitete Masse nach den ersten zwei Bränden weggeworfen werden.

Die Angestellten der Fabrik leben persönlich in angenehmen Verhältnissen. Sie zerfallen in das Maler-Korps, das die Künstler, und in das Weiße Korps, das die für Bereitung der Masse, für Drehen, Formen und Brennen erforderlichen Leute umfaßt. Bereits 1736 gründen sie eine Sterbekasse, die zugleich eine Art Unterstützungskasse ist, 1756 errichtet das Maler-Korps, 1766 das Weiße Korps eine Witwenkasse, im gleichen Jahre folgt eine Kommun-Witwenkasse und 1775 die Holzhof-Witwenkasse, zu der die Hilfsarbeiter und Holzspalter beisteuern. Was aber für eine Zeit wie das achtzehnte Jahrhundert

Abb. 77.
Vase aus der Marcolini-Periode Meißens, mit der Elbbrücke und dem Schloß zu Dresden. Königl. Schloß zu Turin.

den größten volkswirtschaftlichen Fortschritt bedeutet: Diese Witwenkassen gewähren ihren Mitgliedern Vorschüsse und besorgen Holz und Kohlen für die Gesamtheit!

Die Besoldung erfolgt auf Traktament oder auf Stück, d. h. im Wochenlohn oder im Akkord. Die Traktament-Arbeit wird zwischen 1763 und 1774 aufgehoben, ebenso der Feierabendverdienst, d. h. die Arbeit in Überstunden, die sich allmählich zum wahren Pestgeschwür entwickelt hat. Die niedrigsten Löhne, die gezahlt werden, also an die Hilfsarbeiter, beziffern sich 1720 auf 40 Pfennig, steigen allmählich, bis sie 1848 von 68 auf 75 Pfennig springen und betragen heute weit über 2 Mark auf den Tag. Im Jahre 1719 hat der Arkanist Doktor Nehmitz das höchste Einkommen mit 1080 Mark jährlich; Herold fängt auf Stücklohn an und erhält erst später ein festes Gehalt von 3000 Mark; Kändler beginnt mit 1200 Mark und bezieht im Jahre 1754 ein Gehalt von 3588 Mark. Daneben aber für „Feyer-Abendt-Arbeyt" 4813 Mark! Dennoch findet er sein Auskommen nicht; er muß in späteren Jahren



Marke K. P. M. — Schwerter-marke 1780. — Schwerter-marke 1900. — Marke vom Jahre 1709.

Abb. 79a bis d. Marken der Manufaktur Meißen.

wiederholt um Zuwendungen anhalten und stirbt in Schulden.

Daß zwischen all den Beamten, insbesondere auch zwischen den Künstlern, nicht immer Eintracht herrscht, ist selbstverständlich. Herold, anfangs wegen seiner Verträglichkeit gerühmt, fühlt sich später durch Kändler zurückgesetzt, verbittert und läßt sich mit dem Inspektor Reinhardt zu falschen Anschuldigungen gegen Kändler hinreißen, die ihm eine scharfe Verwarnung, Reinhardt Gefängnis und Dienstentlassung eintragen. Kändler wiederum muß in seinen alten Tagen den Vorwurf, daß er nachlässig sei, alle gewinnbringenden Aufträge an sich reiße, und insbesondere es darauf anlege, durch Feierabendarbeit möglichst viel nebenher zu verdienen, auf sich sitzen lassen. Acier tritt ausgangs 1764 mit 1365 Mark ein, erhält, weil er sofort wieder abreisen will, 2400 Mark und die Zusicherung eines nach fünfzehn Jahren fälligen Ruhegehaltes von 1200 Mark für den Aufenthalt in Sachsen, von 600 Mark für den Aufenthalt in Frankreich. Nach sechzehn Jahren läßt er sich pensionieren und bleibt in Sachsen. — Nicht selten ziehen Gauner aus der Fabrik Nutzen, so ein gewisser Mehlhorn, der mancherlei vom Arkanum weiß. Er kommt mit dem widerspenstigen Maler Heinze 1748 auf den Königstein. Beide entfliehen 1749, werden in Prag wieder eingefangen, entfliehen wieder, bitten im September 1749 von Breslau aus um Wiederaufnahme in die Fabrik, erhalten sie mit der Zusage freien Geleits und einem baren Reisevorschusse, nehmen alles und kommen nie.

Da die Manufaktur ein Privatunternehmen des Königs ist, wird die Leitung ganz nach seinem Ermessen, bald einer mehrgliederigen Kommission oder Direktion, bald einem Einzelnen übertragen. Da ferner niemand außer den Arkanisten um das Geheimnis der Massebereitung weiß, braucht

Abb. 78. Kaffeekanne in Schwarz und Gold bemalt. Wien. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Abb. 80. Marke von Wien vom Jahre 1744.

die Leitung ihren Sitz nicht in Meißen selbst zu haben. Welchen Nachteil das mit sich bringt, liegt auf der Hand. Dennoch bleibt der Fabrik dank der Kauflust des Publikums das Glück lange Jahrzehnte getreu. Auf der Leipziger Ostermesse 1710 verkauft man für 10072 Mark rotes Steinzeug, das ist der Anfang; 1750 hat man 331960 Mark Gewinn in barem Gelde und Waren liegen.

Im Jahre 1764 spielen unter den Schritten, die man zur Hebung der Fabrik unternimmt, Reisen eine große Rolle. Man schickt Maler und Bossierer nach bedeutenden Fabriken, um Neues zu lernen; man schickt aber auch den Maler und Auktionator Otto mit großen Porzellanmengen auf gut Glück hinaus. Er geht in den Jahren 1765 bis 1767 nach England, Portugal, Spanien, Italien und der Schweiz, versteigert überall, was er kann, und bringt über 300000 Mark Bestellungen mit heim; 1768 und 1769 bereist er mit gleichem Erfolge Rußland, Dänemark und die Hansestädte, 1770 wieder Holland, Spanien, Portugal, England und Irland. Auf dieser Reise wirbt er Kommissionäre an, die gegen 15 bis 25% Rabatt ein Lager zum Verkauf für Rechnung der Fabrik übernehmen und insgesamt Waren im Werte von 263666 Mark erhalten. Diese Mühen bringen große Vorteile; schon 1765 hat man den größten baren Nutzen, der je erzielt worden ist, nämlich 126000 Mark blanken Überschuß; 1766 erzielt man allein aus Auktionen von Brack (Ausschuß) und Mittelgut 190028 Mark. Die vorzüglichen Geschäftsverbindungen, die Otto eröffnet und die sich nicht mehr so bequem wie vor Jahrzehnten von der Leipziger Messe aus bearbeiten lassen, sie werden leider in der Folge nicht gehörig gepflegt, verschiedene Absatzgebiete wenden sich ab; ein wichtiges, Rußland, verschließt sich 1806 gänzlich durch ein Verbot, fremdes Porzellan einzuführen. So steht 1805 eine Einnahme von 467892 Mark einer Ausgabe von 525996 Mark gegenüber, 1806 ist die Einnahme schon auf 196863 Mark und 1813 auf 73136 Mark gesunken. Von 1807 bis 1813 werden allein 1230000 Mark Zuschuß nötig. Von 515 Mann Personal im Jahre 1806 ist man auf 395 im Jahre 1812 hinabgestiegen.

Abb. 81. Wien, Teller, 1789 bis 1790. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Obgleich die Maler und Fabrikanten aus den verschiedensten Berufsklassen kommen, so lassen sie doch bald einen gemeinsamen Zug erkennen, der dem heutigen „Porzelliner“ noch eignet, und der sicher ein Erbteil des Stammvaters Böttger ist: den Hang zum ungebundenen Leben, zum

Abb. 82. Wien, Teller, um 1790.
Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

fröhlichen Trunk und blauen Montag. Schon Herold klagt, daß die Leute zu Ausschweifungen neigen, und 1752 entscheiden die „Fabriquanten" durch einen vierhundert Mann hoch unternommenen Aufzug, daß ein wohlweiser Magistrat von Meißen seine Absicht, die Einfuhr fremder Biere zu verbieten, schleunigst und auf Nimmerwiederkehr fahren läßt. Diese Vorliebe für einen guten Tropfen ist den Porzellinern geblieben, natürlich nur, weil die Masse nicht anders als feucht verarbeitet werden kann.

g) Marken und Preise.

Die bekannte, den gekreuzten Kurschwertern des sächsischen Wappens entnommene Marke ist nicht von Anfang an geführt worden (Abb. 79c). Die ersten Böttgerporzellane tragen chinesische Zeichen, erst später zuweilen die Schwerter. Auf dem Hartporzellan erscheint von 1723 bis etwa 1730 K.P.M. in Blau unter Glasur (Abb. 79a), dann tritt die Schwertermarke auf, anfangs in Gold, Rot oder Purpur, später nur in Blau. Ein Strich über den Schwertern gibt an, daß das Stück unbemalt verkauft worden ist; ein Punkt zwischen den Schwertern verweist auf die Zeit von 1756—1780, ein Stern auf die Zeit von 1780—1814 (Abb. 79b). Vereinzelt findet sich das Wort MEISSEN eingepreßt; ältere Stücke tragen, wenn August der Starke sie verschenkt hat, A.v.S., August von Sachsen, oder A. R., Augustus Rex (Abb. 79d) und Stücke, die für den fürstlichen Haushalt bestimmt gewesen, sind mit den Buchstaben der Abteilungen bezeichnet, so K. H. C., Königliche Hof-Conditorei, oder C. H. K., Churfürstliche Hof-Küche.

Künstlerzeichen finden sich wenig. Wir kennen zum Beispiel nur zwei Stücke, die Herolds Namen tragen. Zahlen, Ringe oder Buchstaben in Gold neben der Marke sind Prüfungszeichen. Später deutet K auf den Blaumaler Kretzschmar, H auf die Maler Hammer, Hempel, Heynemann oder Holmberger. Von Kändler besitzen wir nur ein namentlich bezeichnetes Stück, den Triumphzug der Galathea (Abb. 63).

Meißen hat im allgemeinen immer auf gute Preise gehalten. So kosten 1765 Kaffeeservice, aus zwölf Kaffeetassen, sechs Schokoladetassen, Spülnapf, Kaffeekanne, Milchkanne, „Thee-Pot", Zuckerdose, Theebüchse und Einsatzschale bestehend, in den vierundzwanzig einfachen Sorten 58 bis 168 Mark, mit Reliefmuster 187 bis 360 Mark, in glatten Stücken mit feinster Malerei 277 bis 746 Mark. Amoretten kann man von fünf Mark aufwärts haben, Genrefiguren in der Preislage zwischen

Abb. 83. Wien, Teller, Sorgenthalsche Periode.
Ehemalige Sammlung Demidoff.

zehn und hundert Mark, Gruppen bis zu 255 Mark, Pagoden gar bis zu 243 Mark.

Heute sind die Preise für Altmeißen ziemlichen Schwankungen unterworfen; 1881 zahlt man in Paris für den Schneider des Königs (Abb. 56) 1450 Mark, für eine Schäfergruppe 3500, für eine Kolporteurgruppe 3800, für zwei Leuchter 5550, für den Apoll auf dem Sonnenwagen 5600 Mark (1765: 135 Mark); später für einen Tafelaufsatz gar 9000 Mark. Derselbe Apoll bringt 1897 wieder in Paris nur 3920 Mark. Zwölf Thee- und Kaffeetassen mit Watteaubildchen erzielen bei dieser Gelegenheit einen Preis von 1120 Mark. Dagegen wird zu derselben Zeit in London die Krinolingruppe (Abb. 67) mit 5050 Mark bezahlt. Im Jahre 1900 ergibt eine Versteigerung in Berlin für einen Speiseteller in Reliefzierat mit Watteaumalerei 180 Mark, für einen silberbeschlagenen Bierkrug aus Porzellan 560, für einen ebensolchen Krug aus braunem Böttgersteinzeug 295 Mark; eine Versteigerung in London hingegen für eine Gruppe, Dame, Herr und Amoretten, 3010 und für die vier Jahreszeiten, in zwei Kindergruppen dargestellt, 3650 Mark (1765: 90 Mark). Man sieht, es lohnt in England sich noch am besten, Besitzer alten „Meißnischen Porcellains" zu sein.

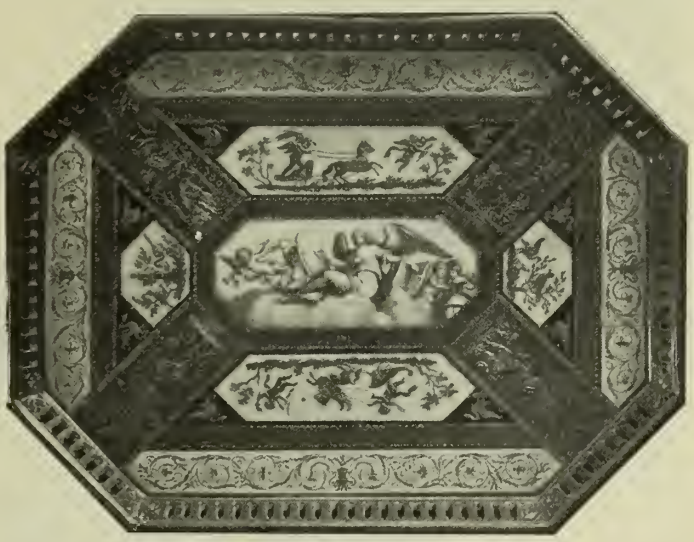


Abb. 84. Wien, achteckige Platte, Sorgenthalsche Periode. Ehemalige Sammlung Demidoff.

IV.

Die anderen Porzellanfabriken des achtzehnten Jahrhunderts.

Die Erfolge Böttgers, die Frau Fama selbstverständlich ins Ungeheure vergrößerte, ließen Tausende nicht ruhen. Ehrgeizige Fürsten und rührige Kaufleute, stille Denker und lärmende Erfinder, sie alle träumten von den Riesenschätzen, die ihnen das Hartporzellan bringen mußte — sobald sie nur das Geheimnis seiner Herstellung besaßen. Mancher setzte sich hin und probierte, probierte bei Tag und bei Nacht, bis er sich und sein Häuschen in die Luft gekuallt oder doch wenigstens all sein Hab und Gut verpulvert hatte; viele aber waren schlauer und suchten durch Bestechung das Meißner Arkanum zu erlangen. Meist wurden sie dabei gründlich betrogen, denn die, die sich käuflich erwiesen, waren doch schon Lumpe. Fast immer hatten sie auf unrechtmäßige Weise während einer kurzen, oft sehr untergeordneten Thätigkeit in Meißen etwas aufgeschnappt. Das schlugen sie unverfroren als das „mysterium mysteriorum", als „das ureigenste Geheimnis aller Geheimnisse einer edlen Porcelaine-Fabrication" möglichst schnell an den Meistbietenden los. Ihnen lag nur an der Abfindungssumme; gegen eine ständige Thätigkeit sträubten sie sich mit Händen und Füßen. Gern bereiteten sie gegen freundlichen und recht oft wiederholten klingenden Zuspruch alles zur Herstellung des Porzellans vor; aber wenn es nach Monaten und Jahren endlich zum ersten Brande kommen sollte, dann brannten

Abb. 85. Höchst, Mutter mit Kindern. Modelliert von J. P. Melchior. Bayerisches Nationalmuseum.

und die Gelehrten, der Wunsch, den leeren Säckel zu füllen und mit eigenem Porzellan sich brüsten zu können, die Fürsten ins Garn. So sehen wir von 1715 an die Arkanisten oder Laboranten abenteuernd die Welt durchziehen, heute stolz zu Roß, morgen scheu zu Fuß, die wenigsten unter ihnen wirklich Wissende. Finden sie auf ihren Fahrten einen, der nach ihrer Kunst lechzt, so „kristallisieren sie sich an". Wie den Kristall in seiner Druse der Schimmer des Geheimnisvollen, Rätselhaften umgibt, so breitet sich um den Laboranten und die alte Küche, in der er meist seine ersten Arbeiten ausführt, der Nimbus des Wunderbaren, Übernatürlichen. Den sucht der Arkanist auch mit allen Mitteln zu erwecken und festzuhalten.

sie zuvörderst durch und hinterließen im Ofen nichts als Schlakken und Asche. Die konnte der Gebrannte sich aufs Haupt streuen.

Allein die Dummen wurden auch damals schon nicht alle. Die verzwickten Rechtsverhältnisse, die jedem Grundherrn, insbesondere jedem fürstlichen oder großem städtischem Gebiete eigene Gerichtsherrlichkeit zusprachen, sie erschwerten es ungemein, einen Schwindler zu verfolgen. Darum vermochten diese nach vollbrachter Unthat immer wieder zu entschlüpfen und anderwärts neue Opfer an sich zu locken. Die Sucht, Geld zu verdienen führte ihnen die Kaufleute, der Hang zum Geheimnisvollen den Adel

Abb. 86. Höchst, Musikantenfamilie. Modelliert von J. P. Melchior. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Drum ist das Arkanum, das Schriftstück, in dem das Geheimnis aller Geheimnisse verzeichnet steht, durchsetzt und verquickt mit einer solchen Menge kabbalistischer Zeichen und Worte, daß meist ihr Schreiber noch einen besonderen Schlüssel für diesen Unsinn beigeben muß.

Dem Arkanisten folgt auf der Landstraße mit dem Vorwärtsschreiten der Fabrikation der Porzelliner, sei er vom Maler-, sei er vom Weißen Korps. Auch er zieht rastlos von Fabrik zu Fabrik, die Kunst zu grüßen und den Zehrschilling zu heischen. Gar mancher trottet mit Weib und Kind dahin und schiebt seinen armseligen Hausrat auf einem Karren vor sich her. Denn die vielen wie Pilze aufschießenden und wieder vergehenden Porzellanfabriken ziehen eine Menge Arbeiter an und stoßen sie wieder ins Elend. Neben diesen Arbeitsuchenden liegt aber auch der Arbeitsscheue auf der Landstraße. Er meidet sorgfältig jene Fabriken, in denen man grundsätzlich alle „walzenden" Genossen etwas arbeiten läßt, ehe man ihnen das „Geschenk" reicht. Aber dem kleinen Mann gegenüber spielen diese Fechtbrüder sich gern als vielvermögende Arkanisten auf und locken ihm die Mariengroschen aus der Tasche.

Abb. 87. Fürstenberg, Vase, zweite Hälfte des achtzehnten Jahrhunderts. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

a) Der Porzellantaumel des achtzehnten Jahrhunderts.

Das achtzehnte Jahrhundert ist von einem wahren Porzellantaumel umfangen, der sich am besten noch dem Goldrausche der Gründerzeit in den siebziger Jahren des neunzehnten Jahrhunderts vergleichen läßt. Nur daß sich dieser, den unendlich verbesserten Verkehrsverhältnissen und der Größe der Bewegung entsprechend, ungleich rascher, kraftvoller, schrecklicher abspielt. Im achtzehnten Jahrhundert wird es schließlich Modesache für die Fürsten und den hohen Adel, eine Porzellanfabrik zu besitzen oder doch als Teilhaber zu unterstützen. Manche dieser Fabriken verschwinden bald wieder, manche hat sich aber auch bis auf den heutigen Tag erhalten. — Auch unter den Gründern und Leitern dieser Institute erscheinen wahre Nomaden, die ruhelos durch die Welt fahren. Nicht selten sind sie gerade die Begabtesten.

Neben dem deutschen Hartporzellan läuft das ältere französische Weichporzellan. Um 1675 wird es in Rouen, bald darauf in St. Cloud, 1695 zu Lille, 1725 zu Chantilly, 1735 zu Mennecy-

Abb. 88. Nymphenburg, Bowle.

on Trent, Coalport, Nantgarw. In Belgien finden wir 1750 Tournay, in Schweden 1770 Marieberg, in Italien bereits 1720 Venedig und 1741 Capo di Monte, aus dem nach 1759 die spanische Fabrik zu Buen Retiro hervorgeht. Inzwischen entsteht 1735 zu Doccia, 1766 zu Le Nove, 1776 zu Turin eine Fabrik.

Das alles aber will nichts sagen gegen die Hochflut von Gründungen, die die Herstellung von Hartporzellan bezwecken. Um 1719 Wien, 1746 Höchst und Fürstenberg, 1750 Berlin, 1754 Neudegg, das spätere Nymphenburg, 1755 Frankenthal, 1756—1758 Ludwigsburg, 1759 Ansbach, in der Folge die kleineren Fabriken Thüringens: Rudolstadt, Volkstedt, Kloster Veilsdorf, Großbreitenbach, Limbach, Gotha, 1765 Fulda, 1766 Kassel, endlich noch Kelsterbach, Bayreuth, Baden-Baden und Poppelsdorf.

In den Niederlanden wird 1764 etwa

Villeroy, Orléans, Arras und Sceaux hergestellt, 1740 entsteht die Fabrik von Vincennes, aus der 1756 die von Sèvres hervorgeht, die berühmte Staatsmanufaktur Frankreichs. Um dieselbe Zeit entwickelt sich das Frittenporzellan auch in England. Zunächst 1744 in Stratford le Bow, weiter 1745, vielleicht auch schon 1730 zu Chelsea, 1750 zu Worcester und Caughtley, später zu Swansea, Swinton (Rockingham), Liverpool, Longton, Lowestoft, Stoke

Abb. 89. Nymphenburg, Sauhatz.

die Manufaktur von Weesp, 1778 die im Haag angelegt; in Skandinavien 1754 die von Rozenborg, 1775 die von Kopenhagen. Marieberg ist 1780 bereits für Hartporzellan thätig. Um 1760 sehen die Schweiz und Rußland die ersten Fabriken, denen 1744 in Rußland schon Versuche vorangegangen sind.

Karl Franz Hannong gründet 1724 in Straßburg eine Fabrik, die er 1754 aufgeben muß. Um 1745 wird in Vincennes das erste Hartporzellan hergestellt, 1779 kann Sèvres die erste größere Menge davon erzeugen. Gegen die Vorrechte von Sèvres verteidigen und unterstützen zahlreiche Fürstlichkeiten die Porzellanfabriken, die namentlich in Paris zwischen 1773 und 1783 eröffnet werden. Allein auch ohne höheren Schutz müssen andere vorwärts kommen, wie die Manufakturen von Limoges 1773, Lille 1784, St. Armand 1788 und manche Pariser.

Selbst in England findet das Hartporzellan seine Stätte. So 1755 in Liverpool, 1760 in Plymouth, aus der Bristol und New Hall hervorgehen; später Coalport, Lowestoft, Hanley. Nur Nordamerika kommt über kurzlebige Ansätze nicht hinaus.

Abb. 91. Nymphenburg, der Winter.

Die Entwickelungsgeschichte aller dieser Fabriken schließt eine Fülle von Hoffen und Entsagen, Siegen und Unterliegen, Ehrlichkeit und Betrug in sich. Menschliche Leidenschaften, grell aufleuchtend wie Blitze, zucken darüber hin. Aber noch ein eigenartiger, fast romantischer Zug geht durch diese Entwickelungsgeschichte. Bald klingt es darin wieder wie aus alten Heldenliedern vom Kämpfen und Sterben für ein Ideal, bald wieder vermeint man einen smarten Selfmademan unserer Tage von seinen Millionentricks höhnisch verächtlich prahlen zu hören; treuherzig und rührend schlicht tönt dazwischen das Wort ehrlicher, arbeitsharter Männer, aber gleich dem Hans Wurst der Fastnachtsspiele tauchen auch durch und durch geriebene, stets verlogene, nie verlegene Schelme auf. Es muß genügen, die Entwickelung einer der vielen Fabriken aufzurollen. Sie ist in der Hauptsache typisch für alle und erscheint deshalb hier als Beispiel, weil sie in jedem Punkte, auch dem abenteuerlichsten, durch noch heute vorhandene Aktenstücke belegt ist. Wir verdanken ihre Kenntnis einer Schrift Heinrich Stegmanns, die 1893 erschienen und heute bereits vergriffen ist.

Abb. 90. Marke Nymphenburg vom Jahre 1756.

Herzog Karl I. von Braunschweig, 1735 bis 1780, ein kunstverständiger, fein gebil-

Abb. 92. Nymphenburg, Rokokodame.

deter Herr, wollte auch seine Porzellanfabrik haben. Seit 1745 stand ein hochbegabter Mann, der Oberjägermeister von Langen, in seinen Diensten. Er war der vielgetreue Helfer in den zahlreichen gewerblichen Unternehmen, die der unruhige Herzog ins Leben rief, und wußte auch um diesen Plan. Beiden fehlte nur eins, der Arkanist. Da meldete sich im August 1746 auf dem Schlosse zu Bevern bei von Langen ein Johann Christoph Glaser aus Bayreuth mit der Kunde, er wäre der, mit dem der Herzog bereits 1744 verhandelt hätte und besäße das Arkanum. Flugs bestimmte der Herzog das alte Schloß Fürstenberg am Abhange des Solling ob der Weser zur Porzellanfabrik und befahl, mit dem Laboranten sogleich einen Vertrag zu schließen. Das wollte der aber nicht. Erst 1748 ging er, nachdem er sich inzwischen sorgfältig auf Herzogs Kosten gepflegt hatte, ein Abkommen ein, und der Herzog wies sogleich die erforderlichen Gelder für die ersten Arbeiten, sowie ein Jahresgehalt von 1050 und ein „Douceur" von 6000 Mark für Glaser an. Da aus den herzoglichen

Kassen mangels genügender Fülle nichts floß, mußten von Langen und der Fürstenberger Amtmann einstweilen und für längere Zeit die Gelder vorschießen. Das Douceur zahlten sie aber nicht, denn die Dinge wollten unter Glasers Händen nicht klappen. Erst im Januar 1750 kam es zum ersten gelungenen Brande. Freudestrahlend sandte von Langen seine Erstlinge, gelbfarbige, blasige, fleckige, plumpe Stücke an den Herzog. Dessen Bescheid lautete wie zu erwarten: „Sehr erfreut, aber gründlich weiterarbeiten, verbessern; in Gnaden gewogen." Inzwischen waren die Farben, die Glaser von Bayreuth mitgebracht hatte, auf die Neige gegangen, und neue herzustellen wollte und wollte ihm trotz vieltönender Zusage nicht gelingen. Endlich riet er, sich von einem Herrn von Metzsch in Bayreuth Farben auszubitten. Das geschah, gleichzeitig mit der Anfrage, ob man nicht geneigt sei, zur Fabrik überzutreten. Der markgräflich brandenburgische Kabinettsmaler von Metzsch erschien und freute sich, endlich seinen Dienst als Porzellanmaler antreten zu können, zu dem er bereits 1744 gedungen und durch bar vorgestrecktes Reisegeld verpflichtet worden wäre. Langen fiel beinahe auf den Rücken ob dieser Kunde. Da hatte also der Herzog in seinem Übereifer schon zu einer Zeit, in der er noch gar nicht wußte, ob er überhaupt jemals in seinem Lande würde Porzellan herstellen können, sich bereits den Maler dafür gesichert. Langens Erstaunen wuchs aber noch mehr, als von Metzsch sich weiterhin freute, seinen alten Gesellen Glaser wiederzusehen, den er 1746 mit einigen Farben vorausgesandt hatte, damit man in Braunschweig ob seines Säumens nicht ungeduldig würde. Am liebsten hätte von Langen die ganze Gesellschaft an die Luft gesetzt, allein das litt der Herzog nicht. Man nahm Glaser nur Degen und Gewehr ab, arbeitete weiter und ergötzte sich an den schönen Farben, die von Metzsch aufzumalen wußte. Indessen erging's dem Herrn nicht besser als dem Gehilfen. Als der Vorrat von Farben aufgebraucht war, den von Metzsch mitgebracht hatte, vermochte auch er keine

Abb. 93. Frankenthal, Apotheose des Kurfürsten Karl Theodor von der Pfalz. Um 1770. Modelliert von Konrad Brück. Nach: Hirth, „Deutsch-Tanagra".

neuen herzustellen, sondern mußte auf den Bayreuther Hofmaler Juchten verweisen, dem er die seinen beim Weggange gestohlen hatte. Erst nach einigen Jahren fand von Metzsch es heraus, wie die Farben zu bereiten waren. Dafür wurde er vom Herzog mit 3000 Mark und dem Titel Kommissionsrat belohnt.

Porzellan anzufertigen verstand aber von Metzsch ebensowenig wie Glaser. Langen mußte selbst in der angestrengtesten Weise arbeiten, sah aber bald ein, daß er vom Porzellan „so weit weg blieb wie Messing vom Golde". Überhaupt erkannte er schnell, daß nur der Porzellan bereiten könne, der das anderwärts schon gelernt hatte. Seine Überzeugung, daß sein Fabrikat kein Porzellan wäre, hatte ihm schon von Metzsch bestätigt. Also mußte Langen neuerdings einen Arkanisten suchen. Unter den mancherlei Verbindungen, die er anknüpfte, sei nur eine hervorgehoben.

Schreibt ihm von Hamburg der Königlich sächsische Hofbildhauer J. C. Ludowig von Lücke, daß er „nicht nur dieses besondere Geheimnis des wienerischen echten Porcellains als ein Neben Werk seiner edlen Bildhauer Kunst durch große Kosten und Zeitverlust auf das Genaueste erlernet, sondern auch durch Practique und Zeit, so er auf der sächsischen Fabrique zu Meißen als Obermodell- und Inventionsmeister, als wie auch zu Wien als Oberdirektor des gantzen sämmtlichen Werkes zu dirigieren, von dieser Wissenschaft die allergenaueste Kenntnis erhalten habe". „Ihro Kaiserlichen Majestät Kunstkämmerer und Direktor," wie sich Lücke unterzeichnet, ist „eigentlich entschlossen, in einer Republique ungebunden zu leben", will sich aber „obligieren, einen Plan zu erteilen, wie viele Personen ein solches Werck von nöthen hat, wie viel jeder monatlich an Gehalt auf das Aeußerste haben und dafür verrichten muß". Je nun, von Langen ist klug genug, den Mann ablaufen zu lassen. Einige Jahre darauf erscheint aber doch der kaiserliche Kunstkämmerer und Direktor, in Wirklichkeit der ehemalige meißnische Blumenmaler Johann Christoph Lück, mit einem Bruder arbeitsuchend in Fürstenberg. In der Fabrik finden sie diese nicht, wohl aber in der Schenke. Sie werfen nämlich alle darin Befindlichen samt dem Wirte hinaus und thun sich gütlich an Speis und Trank. Natürlich kehren die Fürstenberger verstärkt zurück, beglücken das Brüderpaar mit einer soliden Blaumalerei ohne Pinsel und Palette, Zwiebelmuster unter Glasur, und befördern es unter Umgehung der Thür auf die Landstraße, auf der es schlotternden Gebeins verschwindet.

Abb. 94. Frankenthal, Essig- und Ölgestell in Purpurmalerei. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Doch zurück zu unserem guten von Langen, dem Direktor einer Porzellanfabrik, der weiß, daß er keins machen kann, und der es dennoch dulden muß, daß sein Erzeugnis überall dafür gilt. Er mußte sich zuguterletzt doch entschließen, einer leistungsfähigen Fabrik ihren Arkanisten abspenstig zu machen. Seine Wahl fiel auf den kurmainzischen Kommerzienrat Benckgraff, den Leiter der von Göltz gegründeten Porzellanmanufaktur zu Höchst bei Mainz. Durch den Thonhändler Bürger trat er 1752 an Benckgraff heran, wiederholt umsonst. Doch er ließ nicht nach, und in der Nacht vom 13. zum 14. Januar 1753, unter freiem Himmel bei Höchst, hatte Bürger die entscheidende Unterredung mit Benckgraff. Am 6. März schließt Langen mit diesem zu Frankfurt am Main im goldenen Löwen ab. Benckgraff wird Braunschweigisch-Lüneburgischer Bergrat und Direktor der Fürstenberger Porzellanfabrik, gegen 2000 fl. Belohnung für Mitteilung des Arkanums, gegen freie Wohnung, Garten, Licht, Heizung, freies Wildbret und 1200 fl. Jahresgehalt auf Lebenszeit. Diese Be-

züge stehen seiner Witwe und seinen Erben, solange sie in der Fabrik thätig sind, ungeschmälert zu. Auch seinem Schwiegersohne Johannes Zeschinger, damals noch Buntmaler in Höchst.

Allein kaum erfährt Göltz, daß Benckgraff ihn verlassen will, als er ihn der Untreue beschuldigt und verhaften läßt. Herzog Karl schickt den Faktor Petersen ab, dem kurmainzischen Großkanzler von Forster einen Beschwerdebrief zu übergeben und Benckgraff loszueisen. Petersen aber bekommt in Frankfurt den Fluß in die Füße (in Wirklichkeit die Angst in die Beine) und schickt den alten Zeschinger, den Vater des Buntmalers, gen Mainz. Der hat auch Glück und Seelenruhe; er trifft den Kurfürsten mit dem Großkanzler lustwandelnd auf dem Schloßplatze, steuert schnurstracks auf sie zu und übergibt dem Großkanzler den Brief. Der nimmt ihn, der Kurfürst liest ihn, und — eine Viertelstunde darauf kann der alte Zeschinger gen Höchst pilgern mit dem kurfürstlichen Befehle in der Tasche, Benckgraff sogleich ziehen zu lassen. Vergnügt schließt Petersen seinen Bericht: „Die ganze Suite kommt gleich mit, auch der künstliche Poussierer" Simon Feilner, der als Modellmeister für Fürstenberg gedungen ist.

Abb. 95. Frankenthal, Toilette der Venus. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Am 6. Mai 1753 trifft Benckgraff mit „der ganzen Suite" in Fürstenberg ein. Am 7. Juni ist er schon tot. Aber er hat das Arkanum aufgeschrieben und Zeschinger in Allem unterrichtet. So kann man kunstgerecht arbeiten und am 3. November endlich das erste Porzellan herstellen. Einen Monat darauf verleiht der Herzog der Fabrik das blaue F unter Glasur, das sie heute noch als Marke führt.

Das Kaolin bezog man aus Hafnerzell im Passauischen. Bis Regensburg ging es zu Schiff, dann zu Wagen über Nürnberg und Eisenach bis Wahnfried in Hessen, von dort wieder zu Schiffe auf Werra und Weser bis Fürstenberg. Der Zentner kostete in Hafnerzell 2 fl., die Fracht bis Fürstenberg das Dreifache. Im Herbst 1753 fand man aber in Gruben bei dem braunschweigischen Dorfe Lenne einen Stubensand, dem Kaolin beigemengt war. Das wurde von da ab verwandt. Aus zwanzig Zentnern Sand gewann man durch Schlämmen einen ganzen Zentner Kaolin!

Abb. 96. Ludwigsburg, Schreibzeug.

Im April 1755 zwingt man Benckgraffs Witwe und Schwiegersohn, einer Herabsetzung der ihnen zugesicherten Beträge auf die Hälfte zuzustimmen; zugleich müssen sie schwören, nichts von ihrer Wissenschaft verraten zu wollen. Allein auch die halben Beträge gehen eben so selten aus den herzoglichen Kassen ein wie vorher die ganzen. Daher fällt Zeschinger — nachdem er zweimal das Ansinnen eines gewissen Quitter abgelehnt hat, in die von Kayfing gegründete, dem Kölner Kurfürsten und Erzbischof gehörige Porzellanfabrik zu Poppelsdorf einzutreten — doch einem dritten Ansturm zum Opfer. In der Nacht vom 3. zum 4. Juni 1756 kommt Quitter mit zwei Männern nach Fürstenberg, entführt scheinbar die Frauen und den Hausrat auf einem Wagen und wartet draußen auf den den Räubern nacheilenden Zeschinger. Nun war der Erzbischof von Köln auch Bischof von Paderborn. Drum, als die Flüchtlinge bei Neuhaus auf paderbornschem Gebiete von ihren braunschweigischen Verfolgern eingeholt werden, nimmt die bischöfliche Regierung zu Paderborn sie in ihre Obhut und duldet nur, daß Braunschweig auch einen Wachtmann vor das Gefängnis stellt, in dem Zeschinger und die Frauen sitzen. Der kölnische Pagenhofmeister von Stockhausen ist bereit, mit einigen „großen verwegenen" Paderborner Studenten Zeschinger zu rauben, das heißt nach Poppelsdorf zu bringen. Das lehnt dieser jedoch ab, und die „großen verwegenen" Studenten kommen um die ihnen erwünschte Unterbrechung ihrer Studien. Die Verhandlung vor dem paderbornschen Geheimen Ratskollegium beginnt und zieht sich nach Muster des heiligen deutschen Reichsgerichts zu Wetzlar in die Länge. Der braunschweigische Bergamtsassessor Trabert sitzt als Bevollmächtigter in Paderborn und kann nichts thun. Er schreibt, „daß

Abb. 97. Ludwigsburg, Leuchter. Um 1765. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Abb. 98. Ludwigsburg, Porzellangruppe, wahrscheinlich von Beyer modelliert. Stuttgarter Museum.

ohne Douceurs nicht viel auszurichten sei. Was meinen Ew. Hochwohlgeboren, darf ich wohl dem Einen oder Anderen Hoffnung machen für eine Vergeltung seiner Mühen, wenn die Sache für uns gut ausfällt, oder soll ich Wetten von solcher Art eingehen, daß wir sie verlieren müssen, wenn wir den Prozeß gewinnen?" Trabert muß feste gewettet haben, denn unglaublich schnell, binnen einem halben Jahre bereits, entscheidet man, daß Zeschinger und „Suite" auszuliefern seien. Braunschweigische Jäger nehmen im Februar 1757 die Flüchtlinge zu Beverungen in Empfang und bringen sie nach Braunschweig, Zeschinger ins Werkhaus, seine Frau ins Spinnhaus. Nur der „Willekomm", fünfundzwanzig auf die Sitzfläche, darf ihnen nicht verabreicht werden, das ist ausdrücklich im Auslieferungsvertrage vorbehalten. Ob man das später nicht eingebracht hat, verschweigt der Chronist. Am 16. November 1757 entläßt man sie aus der Strafe, ob auch ohne „Abschied", verschweigt der Chronist wieder.

Im nächsten Jahre wird der verdiente Langen durch Trabert in der schandbarsten Weise aus Fürstenberg hinausgebissen. Stolzen Mutes schüttelt der Gestürzte Braunschweigs Staub von seinen Füßen und stirbt, bis zum Tode ein Edelmann, 1776 auf dem königlichen Schlosse Jägersborg bei Kopenhagen. —

Die Fabrik verkommt. Nur einen Lichtblick hat sie zu verzeichnen: Im Oktober 1759 kauft ein durchreisender Engländer ein Tafelservice und bezahlt es bar mit 150 echten Dukaten. Drob wahre Freudentänze in Fürstenberg, denn dort hat man schon lange keine Dukaten mehr gesehen. Flugs löst man einige auf, um davon bestellte Service zu vergolden; der Rest der blanken Füchse löst sich auch auf, aber anders. — 1767 hat die Fabrik bereits eine Unterbilanz von 150 000 Mark; erst 1769 unter Kaulitz und Kohl hebt sie sich wieder; 1774 aber begeht man einen schweren Fehler: man verlegt Buntmalerei und Modellliersaal nach Braunschweig, beläßt jedoch die übrige Fabrikation in Fürstenberg. Auf allerhöchsten Befehl bilden die Fürstenberger Maler mit einigen Braunschweigern zusammen eine Malerakademie; von unseren Bekannten sind darunter der Kommissionsrat von Metzsch als Maler-

Abb. 99. Kloster Veilsdorf, Leuchter, bemalt. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Abb. 100. Rudolstadt, Untersatz zu einem à deux. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

des achtzehnten Jahrhunderts. Zu Lunéville in Lothringen 1747 geboren, fein erzogen, kam er als Malerlehrling nach Sèvres und dann nach Niederweiler. Dort bestach er durch sechs Karolinen den Sohn des Fabrikdirektors, ihm allabendlich das Geheimbuch einzuhändigen, in dem das Arkanum und die Rezepte standen. Das schrieb Gerverot in den Nächten ab. Mit seiner Abschrift in der Tasche ging er nach Ludwigsburg, Bruck-

ältester, sowie Glaser, der inzwischen auch einige Jährchen Werkhaus abgesponnen hat, und Zeschinger, sein meineidiger Kunst- und Haftgenosse, als Mitglieder. Eine saubere Akademie fürwahr!

Am 28. März 1780 wird Karl Wilhelm Ferdinand Herzog. Die von seinem Vorgänger angesammelte, viele Millionen betragende Schuldenlast abzustoßen ist seine Hauptsorge. Fürstenberg gedeiht unter Kohls ruhiger Leitung. Im Jahre 1782 meldet sich bei dem Kammerrate von Schrader, einem Mitgliede des in Braunschweig sitzenden Oberdirektoriums der Fabrik, ein Herr von Villars und legt Proben von Nachbildungen alter geschnittener Edelsteine vor, die er durch Pressen aus verschieden gefärbter Porzellanmasse gewonnen hat. In Wirklichkeit plant von Villars einen großen, kühn angelegten Diebstahl im herzoglichen Museum. Durch einen Zufall entlarven Schrader und der Herzog den Gauner, ehe er seinen Streich ausführen kann; er verschwindet und legt als Arkanist den Landgrafen von Hessen-Kassel mit der Gründung einer Porzellanfabrik und mit einem bar erlangten Betrage von mehr als 30 000 Mark hinein.

Fürstenberg aber verlottert, seitdem Kohl 1790 gestorben. Erst 1795 kommt Hilfe durch Louis Victor Gerverot. Dieser Gerverot ist das beste Beispiel für den sachverständigen, aber ruhelosen Arkanisten

berg, Höchst, Fürstenberg, Frankenthal und Weesp in Holland, überall als Maler oder Farbenlaborant arbeitend und stets bemüht, die Fabrikations-Geheimnisse auszuspüren. Als Weesp seine Zahlungen einstellen mußte, pachtete er von einem Lotteriegewinn die halbfertige Porzellanfabrik zu Schrezheim

Abb. 101. Ansbach, Kaffeekanne. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Abb. 102. Fulda. Ober- und Untertasse. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

bei Ellwangen, hatte Glück damit, wurde 1775 kurfürstlich bayerischer Rat, ging dann über Amsterdam nach London, kam mit Wedgwood nicht zu der geplanten Teilhaberschaft, trat bei dessen Nebenbuhler Turner in Lane-End ein, gründete 1788 in Köln eine Fayencefabrik, mußte sie verlassen und sich erst in Amsterdam, dann in Münster kümmerlich dadurch ernähren, daß er Damen im Bemalen von Fächern unterrichtete. Als Emigrant aus Münster verwiesen, zieht er nach Hannover, verkauft dort das Letzte, was er hat, seine Uhr, und kommt fürbaß gen Braunschweig.

Gerverot wird von Schrader nach Fürstenberg geschickt. Die Schmutzigkeiten und Bummeleien, die er dort aufdeckt, sind geradezu haarsträubend. Nachdem er die größten Tagediebe an die Luft gesetzt und die Fabrik zu hoher Blüte gebracht, selbst Jérome, dem König Lustik, dem inzwischen durch Napoleons Gnaden auch Braunschweig mit dem Königreich Westfalen zugefallen ist, durch geschicktes Vorgehen Interesse für die Fabrik eingeflößt und sie dadurch wesentlich gefördert hat, wird er gerade deshalb 1814 nach Wiederkehr der alten Regierung Knall und Fall entlassen. Erst 1819 wird ihm ein Ruhegehalt von neunhundert Mark jährlich zugestanden; 1821 erlebt er die Freude, daß seine alten Arbeiter, wenngleich vergeblich, die Regierung bitten, er möge wieder zum Leiter der Fabrik berufen werden, er sei der einzige gewesen, der Ordnung gehalten habe. Müde stirbt er 1829 auf demselben Schlosse Bevern, auf dem 1746 vor von Langen Glaser aufgetaucht ist.

b) Die österreichischen Fabriken.

Mit dem Namen „Überläufer" bezeichnet man die Arkanisten, Künstler und Arbeiter, die in Untreue gegen übernommene Pflichten sich verleiten lassen, das Geheimnis einer Fabrik mit ihrer Person einer anderen zuzutragen. Man stellt diese Leute also den Soldaten gleich, die ihre Fahne verlassen und zum Feinde übergehen; ein Beispiel, das die Söldner des achtzehnten Jahrhunderts allerdings oft genug gegeben haben.

Durch meißnische Überläufer, den Arkanisten Samuel Stöltzel und den Emailleur d. h. Maler Christoph Konrad Unger oder Hunger, gelingt es dem Holländer Claude du Pasquier zwischen 1718 und 1719 in Wien eine Porzellanfabrik zu errichten. Beide Helfer ver-

Abb. 103. Chinesische Porzellanschüssel, von Preußler in Breslau bemalt. Anfang des achtzehnten Jahrhunderts. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

lassen ihn bald, Hunger, um nach Venedig zu gehen, Stöltzel, um nach Meißen zurückzukehren und Herold mit sich zu nehmen. Die Fabrik kam nur langsam vorwärts, ging 1744 (Ende der ersten Periode) an den Staat über, wurde als „Kaiserliche Porzellanmanufaktur" von Franz Karl Mayerhofer von Grünbüchel und anderen mit wechselndem Glücke geleitet (zweite Periode), bis sie endlich 1784 dem Baron Konrad von Sorgenthal unterstellt und

Abb. 104. Berlin. Kaffeetasse 1770 bis 1780. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

damit ihrer Glanzzeit entgegengeführt wurde (dritte Periode). Auch nach Sorgenthals Tode 1805 hielt sie sich noch längere Zeit auf der erreichten Höhe, sank dann aber langsam und schließlich derart, daß sie 1864 (Ende der vierten Periode) aufgelöst wurde. — Ihre Marke ist anfangs ein W, bald jedoch ausschließlich der Habsburgische Bindenschild (Abb. 80), der Bienenkorb der Händler, den jetzt eine Wiener Firma führt.

Das Erzeugnis der ersten Periode stand hinter Meißen zurück. Es war schwer, gelblich, in den Formen stark an Japan, China oder das Barock angelehnt, in der

Abb. 105. Berlin. Schüssel um 1775. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Malerei auch zumeist an ostasiatische Vorbilder gebunden. Sie werden steif und in wenig Farben, Gelb, Rot und Blau, ausgeführt. Nur A. Bottengruber, der von 1730 an in Wien thätig ist, hat in seine Landschaften und Kriegsszenen mehr Leben und Farbe hineingetragen. In der zweiten Periode bessern sich Stoff und Aussehen; der Scherben wird reinweiß, die Formen schließen sich dem Rokoko an (Abb. 78), bewegen sich freier, erscheinen voller und runder, namentlich wenn mit Rot gehöht. Die Meißener Streublumen treten zurück gegen Amoretten en camaïeu und gegen Genrebilder, welche besonders gut im Gewande der Zeit dargestellt wer-

Abb. 106. Berlin. Blumenvase 1780. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

den. Viel beliebt scheinen Service zu sein, die große geschwungene Blumengehänge als Randschmuck und von Blumen umrankte oder auch gleich daraus gebildete Monogramme als Mittelzierat besitzen. Ein selbständiger, durchgreifender Geschmack wird aber noch nicht entfaltet; das geschieht erst in der dritten Periode, als Konrad von Sorgenthal die Fabrik technisch wie künstlerisch thatkräftig emporreißt. Dem herrschenden Zopfstile entsprechend, werden die Formen der Gefäße sehr einfach; gerade Linien und schlichte Kurven bilden die Umrisse. Das Ornament wird ganz regelmäßig in Bänder und Felder eingeteilt und vorwiegend nach klassischen Motiven behandelt, die durch die pompejanischen Ausgrabungen bekannt geworden sind (Abb. 81 u. 82). Dabei bedecken diese mehrfarbig bemalten, mit breiten Goldflächen abwechselnden Zierfelder meist das ganze Stück (Abb. 83 u. 84). Man begeht also einen künstlerischen Fehler, denn das Grundlegende, das Weiß des Porzellans, darf als solches nicht vollständig verhüllt werden. Allein die Wiener Künstler wissen so geschickt zu verfahren, daß man sich des Mißgriffes kaum bewußt wird. Die Farben sind rein, voll, außerordentlich milde und weich im Ton; sie treten nicht nur mit den bereits erwähnten großen Flächen polierten Goldes, sondern auch noch mit erhöht aufgetragenen Goldverzierungen zu einer glanzvollen, reichen Pracht zusammen, die ihre Wirkung nie verfehlt. Gerade dieses Reliefgold wird mit einer Meisterschaft ausgeführt, daß man eher vermeint, es seien Goldplättchen aufgelegt, deren Zierat ein peinlich arbeitender Ciseleur herausgetrieben hat, als daß man glauben will, ein Porzellanmaler habe sie, wenngleich mühevoll und in mehrmaligem Brande,

Abb. 107. Berlin. Theetopf. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Abb. 108. Berlin. Fruchtkörbe und Essig- und Ölgestell. Nach den alten Formen.

so doch nur mit dem Pinsel aufgemalt. Namen guten Klanges zieren damals die Kaiserliche Porzellanmanufaktur, wie der Arkanist Josef Leithner, der gute Masse und schöne Farben erzeugt (Leithnerblau), der Maler Georg Perl, der das Reliefgold zur höchsten Vollendung bringt, endlich der Modellmeister Anton Grassi, der antike Vorwürfe zum Ausformen in Biskuit bearbeitet. In dieser Periode hat Wien durchaus seinen eigenen, von keiner Manufaktur bestrittenen künstlerischen Geschmack. Ihm bleibt sie auch in der vierten Periode noch treu bis gegen 1820 hin, ja sie fügt in den Augen der damaligen Welt neue Ruhmeskränze den alten hinzu durch ihre Plattenbilder, also durch die Kopieen nach berühmten Ölgemälden. Bald aber geht sie ein, erst an einem ungesunden Naturalismus, dann an ungünstigen geschäftlichen Einflüssen und falschen künstlerisch-technischen Maßnahmen.

Nachahmungen von Altwien sind häufig, insbesondere werden die weißen Porzellane, die 1864 bei Auflassung der Fabrik mit der bereits eingebrannten Marke verkauft worden sind, kräftiglich zu Fälschungen benutzt. Die Preise der älteren Stücke bleiben sehr hinter Meißen zurück; Erzeugnisse der dritten Periode bringen mitunter auf Versteigerungen noch recht ansehnlichen Erlös. —

Mit dem Ende des achtzehnten Jahrhunderts entstehen im nordwestlichen Böhmen, z. B. bei Karlsbad, dann aber auch in Ungarn Privatfabriken, die wesentlich der Gebrauchsware sich widmen und zum größten Teile heute noch blühen.

c) Die deutschen Fabriken.

Bis um die Mitte des achtzehnten Jahrhunderts erfährt Meißen in seinem Hartporzellan einen ernstlichen Wettbewerb nur durch Wien. Das ändert sich wesentlich nach 1750, als in Deutschland zahlreiche Fabriken auftauchen und billigere Ware hervorbringen, die noch dazu ganz „nach Meißnischer Art", d. h. buchstäblich nachgebildet wird. Irgend welchen Schutz an Mustern und Marken oder sonstige Rechtsmittel gegen unlautere Geschäftskniffe kennt jene Zeit nicht. Drum werden auch die sächsischen Kurschwerter getreulich mit nachgebildet. Dagegen hat die „Staatsraison" des absolutistischen Regiments ein anderes Mittel an der Hand, der Manufaktur des regierenden Fürsten das Bestehen nach Möglichkeit zu erleichtern: sie gewährt ihr Zoll- und Accisefreiheit, verbietet die Einfuhr

Abb. 109. Berlin. Alte Gruppen, die noch heute hergestellt werden.

fremden Porzellans und gestattet Privatfabriken des eigenen Landes nur das Anfertigen bestimmter einfacher Waren. Das kommt in großen Staaten einem Unterbinden des bürgerlichen Gewerbefleißes ziemlich nahe, berührt aber in kleinen Gebieten fast spaßhaft. Ist doch solch Ländchen, das für seinen Bereich stolz und unerbittlich jeglichem fremden Porzellane den Eingang verwehrt, manchmal kaum drei Katzensprünge groß.

1. Höchst.

Ein meißnischer Überläufer, der Maler Adam Friedrich von Löwenfinck, bestimmt im Jahre 1746 zwei Frankfurter Kaufleute, Johann Christoph Göltz und Johann Felician Clarus, mit ihm zusammen in Höchst (zwischen Frankfurt und Mainz) eine Porzellanmanufaktur zu gründen. Sie hat Erfolg; doch Löwenfinck verläßt sie 1752, Benckgraff, der von Wien dorthin berufen wird, leitet sie auch nur bis 1753, und Göltz, der sie inzwischen allein übernommen hat, muß 1757 seine Zahlungen einstellen. Nur kümmerlich wird sie über Wasser gehalten, bis 1765 der Kurfürst von Mainz, Erzbischof Emmerich Josef von Breidenbach gestattet, sie in einen „Societäts-Handel" umzuwandeln und ihn als Teilhaber einzutragen. Jetzt nimmt die „Churfürstlich-mainzische Höchster Porzellainefabrique" unter tüchtigen Leitern, wie Webel und Kanschinger, einen wirklichen, technisch und künstlerisch gleich bedeutsamen Aufschwung, der leider von der schlechten Geldlage der Fabrik immer wieder aufgehoben wird. Darum muß sie bereits 1778 auf kurfürstliche Rechnung übernommen werden; 1796 wird der Betrieb eingestellt, 1798 alles versteigert.

Durch Ernst Zais sind wir über die Höchster Manufaktur eingehend unterrichtet. Sie hat in ihrem Gebrauchsgeschirr sich stark an Meißen angelehnt, insbesondere in den Formen, aber doch sonst ihren eigenen Weg verfolgt. Wo sie mehrfarbig malt, liebt sie Streublümchen oder ganz winzige Landschaften anzubringen; in einfarbigen Darstellungen bevorzugt sie neben Landschaften (Abb. 65) namentlich Blumensträuße, die ein wenig steif aussehen. Ganz kennzeichnend für diese vielgeübte Camaieu-Malerei ist das dazu verwandte Karminrot.

Abb. 110. Berlin. Der Frühling. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Es hat seinen eigenen weichen Ton, den man, wenn einmal gesehen, immer wieder herauskennt. Dieses Rot dient auch vielfach dazu, das Relief der Geschirre zu höhen. Josef Banhofer, Georg Friedrich Heß, Friedrich Karl Wohlfarth sind bekannte Maler von Höchst.

Im allgemeinen weicht man sowohl in der Malerei als auch in der Zusammenstellung des Geschirres nicht von Meißen ab. Nur einige Stücke treten hinzu, wie die Cocots, die kleinen gedeckelten Becher, in denen man süße Sahne noch heute in Frankreich zum Nachtische aufträgt; ferner Kohlenpfannen, Weinkühler und Körbchen. — Aber auch Uhren, Ringe, Würfel, Tarockkarten, Spielmarken, Anhänger und Knöpfe, ja selbst künstliche Augen fertigt Höchst aus Porzellan an. Dann endlich tritt in Höchst zum erstenmal als „Galanterie" das Schwein auf, das seitdem nicht nur im Porzellan

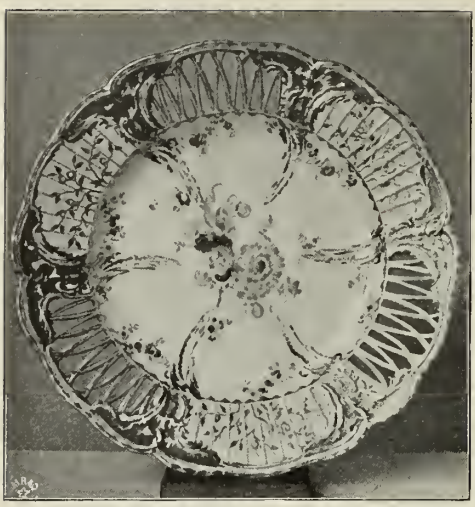


Abb. 111. Berlin. Dessertteller aus dem Geschirr für das Neue Palais bei Potsdam. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

seinen breiten Platz behauptet, sondern im neunzehnten Jahrhundert sogar, aus Gold und Silber gefertigt, als Unterpfand des Glückes die Damen und Herren von heute schmückt — das Schönheitsideal unserer Zeit, oder doch wenigstens jener, die glauben, die ganze Welt zu sein, wenn sie die halbe ausgekostet haben. Eigentlich müßten's Schäfchen sein, dann brauchte man gar nicht mehr zu fragen, was sie für die Träger bedeuten. —

Abb. 112. Rouen. Deckeltopf von Louis Potérat. Um 1675.

Abb. 113. Marke Berlin vom Jahre 1751.

Die besten Leistungen der Höchster Manufaktur liegen auf den Gebieten der Figuren und Reliefbildnisse. In diesen hat besonders Johann Peter Melchior, in Höchst von 1770 bis 1779 thätig, sich ausgezeichnet. Viele berühmte Zeitgenossen, außerordentlich ansprechend im Relief wiedergegeben, rühren von ihm her, darunter Goethe und seine Eltern, wenngleich dieser nur in einem Gipsabgusse nach dem Thonmodelle. Dann aber hat Melchior, und das ist wohl der größte Bereich seines Schaffens gewesen, zahlreiche, man sagt gegen dreihundert Figuren modelliert, alle herzhaft, fröhlich, von munterer Laune und glücklichem Künstlergeiste durchströmt (Abb. 85 u. 86). Die üblichen Genrefiguren, wie Schäfer, Jäger, Gärtner und ihre Partnerinnen, Fecht- und Tanzmeister, Chinesen, Schneider auf dem Ziegenbocke fehlen nicht; ebensowenig galante Gruppen, wie der Liebesbrunnen und der Liebeskuß (man sieht, die alten Schlauberger unterschieden auch schon verschiedene Arten des Kusses!). Eine Besonderheit sind die Tierfiguren, wie Löwenkampf, Ochsenhatz, Löwenjagd, springendes Pferd „so ganz frei stehet" und anderes mehr. Am teuersten war die Hundehochzeit; sie kostete 170 Mark Ohne Standesamt.

Abb. 114. St. Cloud. Porzellangefäß. 1698.

Die Fabrik führte das Rad aus dem kurmainzischen Wappen als Marke in Blau unter Glasur. Im Jahre 1840 erwarb die Steingutfabrik zu Damm bei Aschaffenburg die noch vorhandenen Höchster Formen, 307 im ganzen, und goß danach die Figuren und Gruppen wieder aus. Sie tragen ein D neben dem Höchster Rade.

Abb. 115. Marke Lille vom Jahre 1785.

2. Fürstenberg.

Die Geschirre von Fürstenberg, dessen Gründungsgeschichte

Abb. 116.
St. Cloud. Bechertasse in Blaumalerei, Dekor à lambrequins.

in Abschnitt a wiedergegeben ist, erscheinen vielfach nur als getreue Abbilder von Meißen und Sèvres, in Formen wie in Malerei. Feine Blumen, kleine Watteauszenen, die von Blütengehängen umrahmt werden, das sind die beliebtesten Vorwürfe der Fürstenberger Maler (Abb. 75 u. 87). Daneben aber schaffen sie sich eine eigene, wenn auch kleine Besonderheit durch sehr schöne Landschaftsbilder. Dennoch sind am bekanntesten die Fürstenberger Figuren; unter ihren Schöpfern treffen wir den „künstlichen Poussierer" Simon Feilner wieder, von dem namentlich eine Folge von Bergleuten

Abb. 117. Chantilly. Theekanne in Form einer Frucht. 1735.

herrührt, dann Johann Christoph Rombrich, Anton Karl Luplau, Karl Gottlieb Schubert und einen Franzosen, Namens Desorches. Diese letzten vier haben die vielen Büsten von berühmten Männern der Antike und die noch weit zahlreicheren Reliefbildnisse von Berühmtheiten des achtzehnten Jahrhunderts geschaffen, die die künstlerisch wertvollste Eigentümlichkeit Fürstenbergs bilden. Für die figürlichen Darstellungen, insbesondere die klassischen Gruppen, haben Kupferstiche, Gemälde und Bildwerke der Herzoglich-Braunschweigischen Sammlungen als Vorbilder gedient.

3. Nymphenburg.

Einer um 1747 von Wiener Überläufern unter Johann Niedermayer zu Neudegg in der Au errichteten kurfürstlich bayerischen Porzellanfabrik ging es zu Anfang ebenso wie Fürstenberg: sie brachte kein Porzellan zustande. Nachdem das endlich gelungen war, verlegte Kurfürst Max Josef III. sie 1761 nach Nymphenburg. Dort entfaltete sie sich rasch und hatte 1764 bis 1766 beispielsweise durchschnittlich dreihundert Arbeiter, ging aber doch, weil sich ein günstiger Absatz für ihre Erzeugnisse nicht ermöglichen ließ, allmählich zurück, bis sie als Staatsanstalt 1862 aufgelassen wurde. Ohne Zuschuß ist sie niemals ausgekommen, selbst in den glänzenden sechziger Jahren hat die „National-Porcelaine-Manufactur" wöchentlich 1000 Gulden Zubuße aus der Münzkasse erfordert.

Abb. 118.
Mennecy-Villeroy. Pomadentopf, Nachahmung von Meißen.

Die Nymphenburger Masse ist, wie bereits in Abschnitt 1 gezeigt, von sehr mäßiger Güte; sie ist daher durch ihre graue, zuweilen sogar gelbliche Farbe stets kenntlich. In den Formen der Gefäße tritt uns nur das entgegen, was damals allgemein üblich gewesen ist, dagegen zeigt die Malerei stets eine Eigentümlichkeit, näm-

Abb. 119. Sceaux. Senftopf. 1750.

lich etwas merkwürdig Hartes, Schweres. Elegante Streublümchen sind nie zu finden; breit liegt außer der Mitte ein großer, klobiger Blumenstrauß und ungeschlacht legen sich große Blumen und Schmetterlinge dicht nebeneinander über die Fläche (Abb. 88). Dadurch erscheint die Malerei grob, gehäuft, drückend, unschön. Manche Geschirre besitzen Reliefdekor, der allmählich in gemalten übergeht. So wird gern der Henkel einer Schale aus einer blühenden Ranke gebildet, die auf dem Spiegel sich nur gemalt fortsetzt. Da haben wir also gewissermaßen auf Porzellan den Anfang unserer Panoramamalerei. Auch das ist ein künstlerischer Fehler.

Dagegen sind die Figuren unter dem Einflusse des Rokoko, das damals ganz Süddeutschland erfüllt, zu außerordentlicher Schönheit gediehen. Vor allen Dingen sind es Kavaliere und Damen in den verschiedensten, meist recht koketten, zierlichen, zärtlichen und verführerischen Stellungen, dann aber auch eine Menge lustiger Amoretten, allegorischer Gruppen und Genrefiguren im Geschmacke der Zeit, die die Nymphenburger Bossierer, voran J. Auliszek (thätig von 1765 bis 1772), später Johann Peter Melchior von 1796 bis 1822, in unversiegbarer, sprühender Lebendigkeit der Auffassung, Frische des Vortrages, Feinheit der Ausführung modelliert haben (Abb. 89, 91 u. 92). So steht die Nymphenburger „Figürlichkeit" als eine, wenn auch winzige Welt der Kleinbildnerei vor uns, nicht an Meißen heranreichend, aber doch ein ganzes Etwas in ihrer Art. Viele der Statuetten und Gruppen sind nur in Biskuit hergestellt worden; sie verlieren nichts von ihrer Wirkung durch das eigentümliche Grauweiß ihrer Masse. Nur wenn sie, was leider oft geschehen ist, auch noch glasiert, aber nicht bemalt worden sind, haben sie wesentliche Einbuße erlitten. — Als Marke benutzt die Fabrik den bayerischen Rautenschild.

Abb. 120. Vincennes. Vase, 1745. Museum des Louvre.

4. Frankenthal.

Das vielgenannte Frankenthal wurde von Paul Anton Hannong 1755 gegründet mit Unterstützung des Herzogs Theodor von der Pfalz (Abb. 93). Hannong brachte von Straßburg, das er hatte aufgeben müssen, genügende Erfahrung mit sich; dennoch wollte die Fabrik nicht recht gedeihen, auch unter Josef Adam Hannong nicht, der sie 1759 übernahm. Schließlich kaufte der Herzog sie 1762 um 50 000 Gulden an. Als unter Bergdoll allerlei Unregelmäßigkeiten vorkamen, zog man den einstmaligen Bossierer und späteren Modellmeister Simon Feilner von Fürstenberg heran. Er wurde 1775 Direktor der Fabrik und brachte sie technisch unbedingt zur Blüte. Dennoch konnte sie nicht den richtigen Absatz gewinnen; bereits 1780 beliefen sich die aus der kurfürstlichen Kasse (Karl Theodor war Kurfürst von Bayern geworden) geleisteten Zuschüsse auf 150 000 Gulden, so daß Max Josef sie 1800 auflöste. Die Modelle und Formen kamen nach Nymphenburg.

In dem Frankenthaler Porzellan fällt vor allen Dingen das warme, milde Weiß der Masse auf. Das Geschirr bietet in seinen Formen nichts Besonderes, in seiner Malerei sehr oft Haustiere, daneben auch vielfach Blumen (Abb. 94). Die frühen Erzeugnisse entbehren des Rotes, an dessen Stelle ein Violett tritt. Später wird der Streublümchendekor sehr gern und ganz nach Meißener Art ausgeführt. Er breitet sich auch über die Gewänder der Figuren, selbst der klassischen, als ganz regelmäßig angeordnetes Stoffmuster, farbig oder auch nur in Gold, aber stets auf weißem Grunde ausgeführt. Die figürlichen Darstellungen sind meist recht geschickt modelliert, vorwiegend wohl von Linck (Lücke) 1757 bis 1776 (Abb. 95). Peter Melchior, der von 1779 an hier arbeitet, hat Figürchen, so viel erweisen, nicht mehr modelliert, weil sie zu seiner Zeit aus der Mode waren. — Frankenthal zeichnet anfangs mit dem pfälzischen Löwen oder mit P. H. F. (Paul Hannong Frankenthal), dann mit J. (Josef) H. F., von 1762 an mit C. T. (Carl Theodor) unter einer Krone.

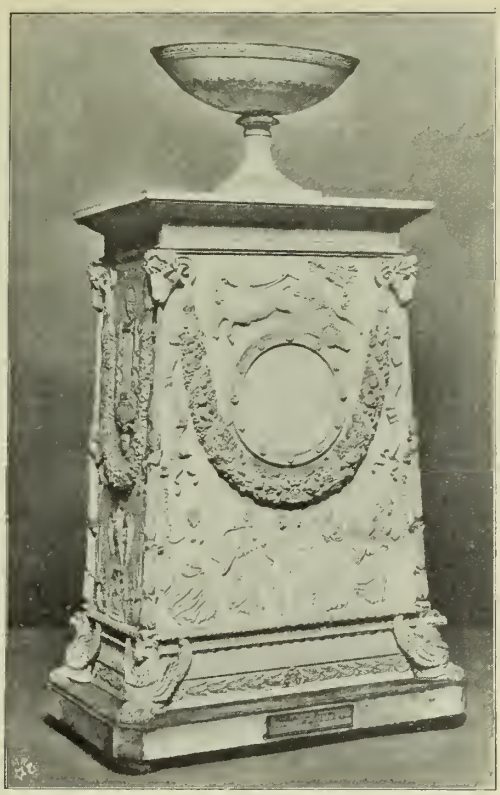


Abb. 121. Sèvres. Standuhr. Entwurf von Percier, 1813.

Wir besitzen noch Preisverzeichnisse vom Jahre 1777. Die Kaffeeservice sind wie in Meißen zusammengesetzt. Das Speisegeschirr ähnelt unserem heutigen, nur die Cocots fallen auf und die vielen Platten, 28 für 12 Personen. Die Preise dafür schwanken zwischen 576 und 4228 Mark. Am teuersten sind die „Bataillen-Stücke", die „fliegenden Kinder" und „feinen Blumengehenke", am billigsten die Blaumalereien, wie „teutsche" und „gemeine indianische" Blumen. Zu den „verschiedenen Waren" gehören manche, von denen wir heute nichts mehr wissen wollen oder doch wenigstens nicht wünschen, daß sie „durch alle Gattungen von Malerei verfertigt werden", wie der „pot de chambre", das „Zwibelkästgen" und der „holländische Speinapf". Unter den „pussierten Waaren" gab es zahlreiche „Cupidons", sämtliche Monate und Jahreszeiten, Sinne und Künste, Götter und Musen, diese in den verschiedensten Größen. Auch eine „fromme" Athenerin, eine „eiserne" und eine „goldene Zeit", einen „Weiberzank" und eine „Einigkeit", einen „Kaufmann" und eine „Kaufmännin", Handwerker, Jäger, größere mythologische Gruppen, endlich noch „Chineserhäuser", „Japaneser Figuren" und allerlei „Getiers und Vögel" waren darunter. Man sieht, die Frankenthaler Bossierer scheuten vor keiner Aufgabe zurück; sie besaßen sogar den ungeheueren Mut, ihren besseren Hälften den „Weiberzank" wahrscheinlich mit sprechender, um nicht zu sagen keifender Ähnlichkeit nachzubilden. Überhaupt scheinen sie große Erfahrungen in Familiensachen besessen zu haben, denn sie haben beispielsweise einzelne Momente aus der Kindererziehung mit einer Treue festgehalten, deren Kenntnis sie nur durch intime aber furchtlose Beobachtung gewonnen haben konnten.

5. Ludwigsburg.

Herzog Karl Eugen von Württemberg übernahm 1756 die Porzellanfabrik, die Haeckher zu Ludwigsburg gegründet hatte. Unter der geschickten Leitung Josef Jacob

Abb. 122. Sèvres. Tasse und Schale in Dubarry-Rot, 1757. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Ringlers hob sie sich zu einiger Bedeutung (1766: 154 Arbeiter), ging aber, nachdem der Hof 1776 von Ludwigsburg nach Stuttgart übergesiedelt war, allmählich bergab, verlor nach dem Tode Herzog Karl Eugens immer mehr, kam selbst dann, als der Kurfürst Friedrich sie „höchstselbst in Administration" nahm, nicht wieder empor und mußte 1824 aufgegeben werden.

Die Ludwigsburger Masse besitzt einen eigenartig grauen Ton. In den sorgfältig ausgearbeiteten Formen hält das Rokokoornament sich außerordentlich lange, meist gehöht mit einem bläulichen Rot, in dem man auch sehr gern Landschaften, besonders mit Ruinen, malte (Abb. 96). Den Streublümchendekor pflegte man fast bis zum Ende des Jahrhunderts, namentlich eine Abart, in der neben größeren Ranken und Guirlanden viele kleine eingestreut erscheinen. In den figürlichen Malereien werden nicht selten bäuerliche Szenen dargestellt.

Im allgemeinen sind große zusammenhängende Geschirrfolgen aus Ludwigsburg uns nicht mehr erhalten. Dagegen finden sich in fürstlichem und in Privatbesitze noch einige von den großen Prunk- und Schaustücken, die der Herzog immer und immer wieder seiner Lieblingsschöpfung, seiner Porzellanfabrik, bestellt hat (Abb. 97). Die Meißener Dekore in Flachrelief werden viel verwendet, daneben ein Ludwigsburg allein zukommendes großes Schuppenmuster, das die gesamte Fläche der Geschirre überzieht. Fröhlich setzt man auf diesen Grund seine Malereien, deren Wirkung dadurch natürlich nicht erhöht wird. Gottfried Riedel aus Meißen, Johann Friedrich Steinkopf aus Frankenthal, J. P. Danhofer aus Höchst, Friedrich Kirschner aus Bayreuth haben die besten Malereien auf Ludwigsburger Erzeugnissen hervorgebracht. Da „Serenissimus gerade an Figuren eine vorzügliche Freude hatten", wurden diese besonders gepflegt, zunächst die koketten galanten Figürchen und die Chinesen im Meißener Geschmacke, dann die Schäfer- und Jägergruppen, die graziösen Gestalten des Tanzes, die kleinen Jahrmarktsbuden mit ihren zierlichen Verkäuferinnen, die, von Franz Anton Pustelli modelliert, für diese erste Zeit von Ludwigsburg kennzeichnend sind. In der Folge aber schuf Johann Christian Wilhelm Beyer, auf Kosten des Herzogs in Paris und Rom ausgebildet, anfangs Maler, dann Bildhauer, zahlreiche und ganz vorzügliche Modelle im klassizistischen Geschmacke (Abb. 98). Durch ihn kam diese Richtung, wie sie mit dem Zopfstile untrennbar verbunden war, von allen deutschen Porzellanfabriken zuerst in Ludwigsburg, aber nur in diesen Figuren, zur Herrschaft. Satyrn und Bachantinnen gelten als seine besten Leistungen, daneben viele andere klassische und allegorische Gestalten, sowie endlich die reizenden „Musikfolos", Guitarrespieler, Sängerin, Waldhornbläser, Cellospieler u. s. w.

Unter den Aufträgen des Herzogs sind manche, die es begreiflich erscheinen lassen,

Abb. 123. Sèvres. Teller, rot gehöht, 1756. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Abb. 124. Sèvres. Große Henkelvase, rot marmoriert, vergoldete Henkel und Biskuitmedaillons mit den Thaten des Herkules. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

daß die Manufaktur selbst in den besten Jahren allein für die Gehälter eines Zuschusses von 16 000 Gulden jährlich bedarf. So hat sie wiederholt Blumensträuße zu liefern, die „Serenissimus bei Hoffestlichkeiten denen Damen zu verehren lieben", die aber natürlich die Manufaktur erst in langer mühseliger Arbeit nach der Natur formen und bemalen muß. Die Geschichte von Ludwigsburg hat Bertold Pfeiffer eingehend bearbeitet. Der Schild mit den Arnandus die „fürstlich fuldaische feine Porzellanfabrik", die bis 1780 arbeitete, und 1767 der Landgraf von Hessen, von dem Schwindler von Villars schmählich hinters Licht geführt, die „feine Porzellanfabrik zu Kassel", die 1787 ihr Ende erreichte. Sie alle gehen ein, weil sie gegen die Privatfabriken nicht aufzukommen vermögen. Diese aber, insbesondere die thüringischen zu Rudolstadt, Volkstedt, Großbreitenbach, Wallendorf, Limbach, Kloster

Abb. 125. Sèvres. Schüssel mit Blumen, 1762. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Hirschstangen des württembergischen Wappens ist als ihre Marke am bekanntesten, dann noch L mit und ohne Krone, namentlich aber zwei verschlungene C (Carl) mit einer Krone darüber. Daher im Munde ausländischer Händler der sinnlose Name Kronenburger Porzellan.

6. Die kleineren Fabriken.

Durch Meißener Überläufer entstand 1759 die Fabrik zu Ansbach, die später nach Bruckberg verlegt und bis 1860 betrieben wurde; 1763 gründete Bischof Veilsdorf und Ilmenau haben sich bis auf den heutigen Tag erhalten und zahlreiche andere neben sich entstehen sehen. Mit Ausnahme von Kloster Veilsdorf haben allerdings diese thüringischen Fabriken ebenso wie die kleinen neben Meißen aufkommenden sächsischen nur Gebrauchsware hergestellt, während Ansbach, Fulda und Kassel für die Hofhaltungen ihrer Besitzer viele und sehr feine Service, auch manche gute Figur angefertigt haben (Abb. 99 bis 102).

Auch außerhalb der Fabriken sind in Deutschland zahlreiche Porzellane

Abb. 126. Sèvres. Dreieckiger Teller, 1794. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

bemalt worden, so z. B. von Bottengruber und dann von Preußler in Breslau, der namentlich Grau oder Schwarz mit Goldhöhung geliebt hat (Abb. 103). Endlich hat der Hildesheimer Kanonikus A. O. E. Busch zahlreiche weiße Porzellane mit dem Diamanten geritzt, d. h. die Linien einer Zeichnung in die Glasur eingerissen und sie nachträglich mit schwarzer Farbe ausgefüllt.

Wie viele von den heute als echt geltenden Porzellanen in Wirklichkeit außerhalb der Fabriken bemalt worden sind, weiß man nicht. Die meisten Fabriken haben den Ausschuß unbemalt an ihre Arbeiter abgegeben, und dieser ist nachträglich von „Pfuschern" oder „Chamberlans", d. h. nicht in einem Fabrikverbande thätigen Malern dekoriert worden. Die Bezeichnung „Pfuscher" entspringt dem damaligen Gebrauche, der jeden nicht zünftig Eingegliederten so nennt. Dabei ist diese Art „Pfuscher" oft viel geschickter als die ehrsamen Schlafhauben von der Zunft. Aber freilich, damals trägt man unseren heute unsichtbaren Zopf auch noch offen!

7. Berlin.

Von den vielen deutschen Staatsmanufakturen, die das achtzehnte Jahrhundert außer Meißen entstehen sieht, hat sich als solche nur eine erhalten, die von Berlin. Auch sie nicht ohne Kampf. Im Jahre 1750 gründete sie der Kaufmann Wilhelm Kaspar Wegeli. Obgleich das nach dem Arkanum eines Höchster Überläufers erzeugte Porzellan gut war, ging die Fabrik doch 1757 ein. Ihr Geheimnis und die Vorräte kaufte 1761 der Kaufmann und Bankier Johann Ernst Gotzkowsky, der tüchtige Künstler aus Meißen als Ausführende und den sächsischen Kommissionsrat Grieninger als Leiter heranzog. Da er aber 1763 in Zahlungsschwierigkeiten geriet, kaufte Friedrich der Große die Fabrik für 675 000 Mark an. Grieninger blieb Leiter der „Königlichen Porzellanmanufaktur" bis zum Tode des Königs. Bis dahin schritt die Fabrik auch stetig vorwärts, technisch wie künstlerisch. Dann aber wurde sie einer „Königlichen Porzellan-Manufaktur-Kommission" unterstellt, und damit war sie über den Höhepunkt ihres Schaffens hinaus. — Ihre besten Arbeiten hat Lessing, ihre Geschichte Kolbe veröffentlicht.

Abb. 127. Sèvres. Teller aus dem Service für die Kaiserin Katharina II. von Rußland, 1778. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Abb. 128. Sèvres. Teller, gemalt von Taudrach, 1780. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Ihre Masse ist unter Wegeli reinweiß, unter Gotzkowsky gelblich grau, von 1777 an bläulich weiß, stark glasig und sehr durchscheinend. Die Formen sind, da ihre Entstehung in die Glanzzeit des Rokokos fällt, anfänglich ganz in diesem Stil gehalten. Das tritt am deutlichsten in den Geschirren hervor. In ihnen zeigt sich später aber auch am schnellsten der Umschwung zum Zopfstile. Er herrscht von etwa 1775 an, jedoch bis ans Ende des Jahrhunderts mit Anklängen an das Rokoko vermischt.

Konnte Berlin in den ersten Jahren die erklärliche Abhängigkeit von Meißen nicht verleugnen, so bildete es sich doch später seinen eigenen Stil heraus, in dem es in einem Gebiete die Überlegenheit über Meißen gewann; das ist in der rein dekorativen Staffierung mit wenig Farben. Die Malereien en camaïeu, meist Figuren oder Landschaften darstellend, sind vielleicht die schönsten von allen; sie sind in Eisenrot oder in einem wundervollen, damals weder von Meißen noch von irgend einer anderen Fabrik erreichten Rosenrot ausgeführt. In der mehrfarbigen Malerei ging man selten über vier Farben hinaus; man bevorzugte wirkungsvolle Zusammenstellungen, z. B. grau und rosa, oder eisenrot, schwarz und gold, oder grau, grün und rosa. Durch diese weise Beschränkung hat man, insbesondere im Zusammenhange mit einigen Reliefzieraten, große Erfolge erzielt. In diesen „radierten Zieraten", wie man die Reliefdekore nannte, besaß man anfangs nur das Ozier- und neue Oziermuster, die genau wie die Meißener waren. Dann aber kamen viele andere hinzu, darunter die besten, die „Reliefzieraten", die in einem feinen, fast über die ganze Fläche sich spinnenden, leichten Rokokoornament bestanden und in mancherlei Abarten, mit Stäben, mit Blumen, mit Spalier, als antike und neue Zierat auftraten. Dazu benutzte man noch vielfach den Durchbruch in Gestalt des offenen Geflechtes, um Tellerränder und dergleichen zu verzieren (Abb. 104 bis 108).

Man hat in Berlin anfangs nicht übermäßig für Kleinbildnerei geschwärmt. Zwar sind Meißener Figürchen, auch Säugetiere und Vögel, ferner Büsten und Reliefs geformt, vor allen Dingen auch allegorische Darstellungen im Kostüm jener Tage, wie z. B. die Jahreszeiten, oder satirische Bildwerke, wie Bildhauer, Musiker, Astronom ꝛc. modelliert worden (Abb. 109 u. 110). Aber das, was man schlechthin unter Berliner Figuren versteht, die allegorischen und mythologischen Gruppen, die Bildnisstatuetten und Büsten in Biskuit, sie gehören zum weitaus größten Teile erst der Wende des Jahrhunderts an.

Friedrich der Große erteilte der Manufaktur viele und große Aufträge, wie zwei für das Palais in Breslau und für das neue Palais in Potsdam (Abb. 111), oder einen anderen auf das berühmte Dessertservice für Katharina II. von Rußland. Friedrich des Großen Lieblingsfarbe war die „couleur en rose", eben jenes Camaieu in rosenrot.

In den Preisen gab Berlin keiner Manufaktur etwas nach. Ein vollständiges Speisegeschirr kostete 849 bis 5287 Mark, jenes blau unter Glasur, dieses in „antiquem Dessin" mit Vögeln bemalt. Ein Kaffeeservice wurde von Berlin wie folgt zusammengesetzt: Kaffee- und Milchkanne, Theebüchse und Theetopf, Spülnapf, Zuckerschale und Dose, zwölf Kaffee- und sechs Schokoladetassen. Das konnte man von 49 bis zu 684 Mark haben. Als Marke führt Berlin das Szepter (s. Abb. 113).

Mit dem Überhandnehmen des Empirestiles ging die Manufaktur zurück, nachdem man bereits im Louis XVI. den königsblauen Grund mit ausgesparten Medaillons

genugsam gepflegt und auch die Wiener Art der klassizierenden Malerei aufgenommen hatte.

* * *

Von dem, was die deutschen Fabriken im achtzehnten Jahrhundert erzeugt haben, steht in den Museen manches, in den Kaufläden sehr vieles. In diesen jedenfalls mehr als man erwarten kann. Kaum die Hälfte davon ist echt. Schon im achtzehnten Jahrhundert hat man mit Fleiß und Ausdauer gefälscht, und das neunzehnte Jahrhundert ist in dem schwunghaften, nutzbringenden Geschäfte nicht zurückgeblieben.

d) Die französischen Fabriken.

In Frankreich hat man während des achtzehnten Jahrhunderts fast ausschließlich Weichporzellan hergestellt, ebenso in englischen und anderen Fabriken. Erst später tritt das Hartporzellan an seine Stelle, entweder gänzlich wie in Frankreich, oder nur teilweise wie in England. Es wäre daher vielleicht angezeigt, die Entwickelung nach Hart- und Weichporzellan getrennt zu geben. Allein, da diese technischen Unterschiede für den Laien, an den unsere Betrachtung sich ausschließlich wendet, ganz gleichgültig sind, da weiter beide Porzellane denselben wirtschaftlichen und künstlerischen Einflüssen unterliegen, und da endlich, was ausschlaggebend erscheint, beide dieselben Zwecke verfolgen — nämlich, die ostasiatischen Porzellane nachzuahmen, Gleichwertiges, wenn möglich Besseres an ihre Stelle zu setzen, endlich aber auch etwas ganz Neues, eine reine Gebrauchsware zu schaffen —, so werden Hart- und Weichporzellan hier zusammen behandelt. Ein Hervorheben ihrer örtlichen Verschiedenheit unterbleibt deshalb nicht.

1. Die Vorläufer von Sèvres.

Das Bestreben, die chinesisch-japanischen Porzellane nachzuahmen, führt um 1675 den Fayencefabrikanten Louis Potérat in Rouen zu seinem Weichporzellan, von dem uns eine Reihe von Stücken noch erhalten ist. Stark durchscheinend und von gelblicher Masse, mit blasigem Schmelz überzogen, bewegen sie sich meist nach Form und Bemalung ganz in derselben Richtung wie ihre heimatlichen Fayencen. Daneben tritt aber auch schon ein andersartiger, reicher Dekor auf (Abb. 112). Millet hat die Geschichte Rouens in anziehender Form geschildert.

In der Folge gelang es Chicanneau in St. Cloud ein Weichporzellan zu erzeugen, das dem Roueneser durch seine Feinkörnigkeit und milchweiße Farbe weit überlegen war. Figürliches vermeidet man thunlichst; die Formen der Gefäße erscheinen einfach, ihre Malereien, auch die nach chinesischen Vorbildern, recht gut ausgeführt (Abb. 114 u. 116). Die älteren Stücke zeigen

Abb. 129. Sèvres. Potpourrivase, nach Meißener Modell, 1755. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

den Dekor à lambrequins, d. h. kurz gerafften, den Gefäßrand umziehende Guirlanden und ornamentale Gehänge. Er wird besonders gern in Blau ausgeführt. Nächst ihm kommt erst die Buntmalerei nach chinesischen Vorbildern. Eben so gern belegt man aber auch die Gefäße mit leichtem Relief, insbesondere mit Zweigen, Blättern und Blüten. — Die Erzeugnisse werden zu Chicanneaus Lebzeiten mit einer Sonnenscheibe gezeichnet. Als G. Trou mit Chicanneaus Fabrik auch dessen Witwe übernimmt, geht ihm die Sonne unter, und er zeichnet nur noch mit T unter S C.

Dem Porzellan von St. Cloud oft täuschend ähnlich und wohl auch mit Absicht so gearbeitet sind die Erzeugnisse von Dorez und Pelissier, die um 1695 in Lille eine Fabrik gründen und sie bis 1750 fortführen (Marke s. Abb. 115).

Durch Überläufer von St. Cloud wurde 1725 unter Beteiligung des Prinzen von Condé die Fabrik von Chantilly errichtet. Sie hat bis 1790 etwa bestanden und ein recht feines, mit einem Waldhorn gezeichnetes Frittenporzellan erzeugt, das anfangs mit weißem Zinnschmelz, später mit glasartigem Email überzogen wird (Abb. 117).

An Meißen, in der Folge aber auch an Sèvres lehnt sich die 1735 von Barbin und dem Herzog von Villeroy gegründete Fabrik von Mennecy-Villeroy an (Abb. 118). Sie hat ziemliche Erfolge verzeichnet und ihre Marke D V weit hinaus getragen; 1773 verlegte man die Fabrik nach Bourg-la-Reine, wo sie bald zur Fayencefabrikation überging. — Andere kleinere Fabriken, wie Sceaux (Abb. 119, Marke Anker) und Arras, Marke A R, erzielten ebenfalls gute Weichporzellane.

2. Sèvres.

Bereits im Jahre 1740 begannen die Brüder Dubois, Überläufer von Chantilly, in Vincennes mit ihren Versuchen, Weichporzellan herzustellen. Das gelang ihnen aber nicht. Als 60 000 Francs verpulvert waren, setzte man die beiden sauberen Brüder wieder an die Luft. Zum Glücke erfand der Arbeiter Gravaut bald darauf selbständig ein Frittenporzellan, das Ch. Adam 1747 für die inzwischen gebildete Aktiengesellschaft unter Patentschutz stellen ließ. Bereits an dieser Gründung nahm Ludwig XV. regen und unter der Hand auch pekuniären Anteil. Die Fabrikation gedieh; man fertigte namentlich Reliefblumen nach der Art Meißens, das damals den ganzen französischen Markt in Porzellan geradezu beherrschte. Die kleinen Vincennes-Blumen dienten zum Schmuck der Leuchter und Kronen und wurden so lebhaft verlangt, daß die Fabrik im Jahre 1750, in einem Gesamtumsatze von 32 000 Francs, deren 26 000 nur durch diese Blumen zu verzeichnen hatte. Dennoch kam sie nicht recht vorwärts, so daß sich der König 1753 entschloß, als wirklicher Teilhaber mit einem Drittel des Stammkapitals von 240 000 Francs in die nunmehrige „manufacture royale de porcelaine de France“ einzutreten; 1756 verlegte man die Fabrik nach Sèvres. Als trotz der guten Erfolge (1758 allein 274 000 Francs Umsatz) die anderen Teilhaber nörgelten, zahlte der König ihnen kurzerhand ihre Einlagen heraus, übernahm die Fabrik auf eigene Rechnung, wies ihr einen monatlichen Zuschuß von 8000 Francs aus seiner Kasse an und verbot den anderen Fabriken Frankreichs, Porzellan mit plastischem Zierat, mit Malerei oder Vergoldung zu schmücken. Nun hatte Sèvres leichtes Spiel und gedieh schnell zu seiner glanzvollen Stellung.

Wenngleich so manches der Stücke, auf die der Ruhm von Sèvres sich damals gegründet hat, noch in Vincennes gefertigt worden ist (Abb. 120), so scheidet man doch mit Recht die beiden Fabriken und Perioden nicht. Über die Geschichte von Sèvres sind wir durch Garnier, über seine plastischen Arbeiten durch Troude, über seine technischen Errungenschaften durch Lauth unterrichtet.

Entsprechend der Zeit ihrer Entstehung bewegen sich die Formen von Sèvres in einem ausgesprochenen Rokoko und gehen erst um 1770 herum in den mehr geradlinigen Stil Louis XVI. über, bis sie schließlich im Empire, dem herrschenden Geschmacke zuliebe, kühl und kahl werden (Abb. 121). Die größeren Gefäße erscheinen fast immer etwas zu reich, etwas zu gekünstelt, ebenso die umfangreichen Service, die meist vom König als Geschenke bestellt worden sind. Dagegen wurde für den Handel sehr gut verkäufliches Geschirr an-

Abb. 130. Sèvres, Tasse vom Jahre 1769. Kunstgewerbemuseum Berlin.

Abb. 131. Sèvres. Teller von Chapuis ainé, 1777.

gefertigt, wie Kaffee- und Speiseservice, Tafelgeräte, dann aber auch Blumengefäße, kleinere Vasensätze (Kamingarnituren), Potpourris, Cabarets, Solitärs und tête-à-tête, d. h. Frühstücksservice für ein oder zwei Personen, weiter Uhren, Leuchter, Dosen, Bonbonnièren, auch viele Plattengemälde und Figuren.

Wenngleich Sèvres in seinen Formen das vorbildliche Meißen nicht erreicht, so gelangt es doch in seiner Bemalung zu weit höherer Wirkung. Das feine weiche Rosenrot, das Pompadourrot, das später mit wechselnder Freundin des Königs auch seinen Namen in Rose du Barry umtauschen muß, es wird zur berühmtesten Farbe von Sèvres (Abb. 122). Daneben erscheinen englischgrün, apfelgrün, jonquillengelb, veilchen- und schieferblau, königs- und türkisblau, sowie verschiedene lüstrierende Farben. Die alte, einst in Vincennes geübte Weise, nur das Relief farbig zu höhen (Abb. 123), ist längst verlassen; man liebt es vielmehr, die Gefäße mit farbigem Grunde zu bedecken oder ihnen doch wenigstens einen breiten farbigen Rand zu geben, hie und da Medaillons auszusparen und in diese wie in die weiß belassenen Spiegel Blumen hineinzusetzen oder auch figürliche Szenen, wie namentlich Darstellungen aus der Götterwelt, allegorische Gruppen,

Abb. 133. Sèvres. Tasse in Juwelenporzellan. Königsblau mit Schmelzflüssen, von Vincent und Chauveaux Père, 1784. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Abb. 132. Sèvres. Teller von Chapuis ainé, 1777.

spielende Amoretten, badende Nymphen, Hirten und Hirtinnen und sonstige Malerei im Geschmacke der Zeit (Abb. 124 bis 130). Später treten natürlich Medaillonbildnisse auf. — Der Farbengebung insgesamt haftet etwas Körperliches an, weil die Farben mit Weiß gehöht werden müssen und auf dem Weichporzellan nicht so hauchdünn und doch so lebenswarm, nicht so zart und doch wieder so eins mit dem Scherben erscheinen wie auf dem Hartporzellan.

Auf den Geschirren spielt die Blume eine besondere Rolle. Sie wird vielfach in Guirlanden und Ranken zierlich und schwungvoll über die Fläche verteilt (Abb. 131

u. 132) oder als Streublümchen aufgemalt. Auffallend früh schon in Gold. Dieser Dekor wird aufgemalt, wie jedes Gold, aber nach dem Brande mit Sand mattiert und dann durch die Graviernadel mit der feineren Zeichnung versehen. Daraus entwickelt sich mit der Zeit eine Eigentümlichkeit von Sèvres, sein Reliefgold, das in vielgestaltigem, oft herrlich schönem Muster auftritt, manchmal auch gar zu überladen die ganze Gefäßfläche überspinnt. Man geht noch weiter; ganz feine Plättchen aus Gold werden in Relief getrieben und mit farblosem Flußmittel dem Porzellan aufgeheftet, das mit farbigen Schmelzperlen auf Goldplättchen und -Ringen noch weiter verziert wird (Juwelenporzellan, porcelaine à émaux, Abb. 133). Dieser reiche Dekor verleitet manchmal zu Fehlern. Man bedeckt nämlich nicht nur die ganze Fläche des Porzellans mit Gold und Farbe, so daß man gar nicht mehr zu erkennen vermag, ob wirklich noch Porzellan darunter steckt, sondern man bemüht sich, namentlich in großen, mit Hilfe von vergoldeter Bronze zusammengesetzten Stücken, das vergoldete Metall auch im Porzellan so täuschend nachzuahmen, daß man den Übergang zwischen der vergoldeten Bronzefassung und dem von ihr eingeschlossenen Porzellane nicht mehr wahrnimmt. Das aber ist keine Kunst, sondern nur eine Künstelei.

Abb. 135. Sèvres-Marken.

Von ihrer Blütezeit an pflegt die Manufaktur das figürliche Gebiet. Am berühmtesten sind die Arbeiten von Falconet und van Loo, dann die zahlreichen Amoretten und Kindergruppen nach Entwürfen Bouchers, die meist Ferney in Modell übertragen hat, ferner die Werke von Boizot und Pajou (Abb. 135 bis 138). Dann aber werden auch Szenen und Einzelfiguren nach vielbesuchten Theaterstücken jener Zeit, und endlich zahlreiche Gruppen mit Darstellungen aus dem bürgerlichen Leben gefertigt (Fest der Großeltern, Rosenkönigin), bis man schließlich im letzten Viertel des Jahrhunderts auch die Berühmtheiten Frankreichs in Büsten und ganzen Figuren festhält. Natürlich werden nach überstandener Revolution auch das befreite Frankreich, der gestürzte Despotismus und ähnliche schöne Dinge verherrlicht. Alle diese Figuren sind aber, mit ganz wenig Ausnahmen, immer nur in Biskuit hergestellt worden. Nachdem 1768 die Kaolinlager von Saint-Yrieux bei Limoges entdeckt worden sind, hat man von 1777 an die Figuren fast nur noch in Hartporzellan, die Gefäße aber noch bis 1805 ausschließlich in Frittenporzellan gefertigt.

Abb. 134. Sèvres. Amor mit Köcher, modelliert von Falconnet 1757.

Für Geschenke des Königs ist natürlich in Sèvres immer zu arbeiten gewesen. Es hat sich davon noch vieles erhalten, namentlich in England. Meist wurden ganze Service an fremde Fürstlichkeiten geschenkt, dann

aber auch große Vasen an hohe Beamte, Kardinäle, Botschafter und andere Persönlichkeiten.

Sèvres hat verschiedene Marken geführt (siehe Abb. 135). Lange Zeit zwei verschlungene L (Louis), dann unter den wechselnden Verhältnissen der Revolutionszeit verschiedene Bezeichnungen, die ebenso wie die Buchstaben oder sonstigen Merkmale der einzelnen Maler, denn diese haben alle ihre Zeichen, in den Handbüchern nachzuschlagen sind (z. B. Gräsſe, Jänicke). Im achtzehnten Jahrhundert bezeichnen große Buchstaben neben der Marke die Jahre, A bis Z die Jahre 1753 bis 1777, AA bis RR 1778 bis 1795; dann kommen einige Lücken und willkürliche Zeichen, bis mit 1818 die beiden letzten Jahrzahlen als Begleitmarke einsetzen.

Außer den kleineren Arbeiten für den öffentlichen Verkauf hat Sèvres immer verhältnismäßig teure Arbeiten geliefert. Heute kosten vollständige alte Service 40000 bis 50000 Mark, ein paar Vasen der Rothschildschen Sammlung in London 140000 Mark; 1881 hat man in Paris für ein Service 76000 Mark, für ein Cabaret 11200 Mark, für einen Teller mit dem Namenszuge Katharinas von Rußland 5120 Mark, für Tassen mit Medaillons 860 bis 3800 Mark das Stück gezahlt. In London brachte ein und dieselbe Vase 1884 bereits 28000, 1900 aber 47300 Mark.

Abb. 136. Sèvres. Die Sängerin Dubarry, modelliert von van Loo, 1774. Nach: A. Troude „Choix des modèles de la manufacture nationale de Porcelaine de Sèvres“. Verlag der Librairie des Arts décoratifs, A. Calavas, Paris.

Die Nachahmung blüht selbstverständlich unter solch günstigen Umständen. Die französische Staatsmanufaktur hätte zu allen Zeiten mindestens doppelt so groß sein müssen, als sie in Wirklichkeit gewesen ist, wenn sie all das hätte erzeugen sollen, was heute unter ihrem Namen für echt verkauft und namentlich in Nordamerika, dann aber auch in England mit fabelhaften Preisen bezahlt wird. Zahlreiche Nachbildungen rühren von der englischen Fabrik zu Derby her. Die Hauptquelle aber, und das ist das Spaßhafte in der Sache, ist mittelbar Sèvres selbst gewesen. Ihr Leiter Brongniart hat nämlich 1813 den ganzen alten, seit langem aufgestapelten Ausschuß von Frittenporzellan, der in Sèvres lagerte, an drei Pariser Trödler verkauft. War er froh, ihn los zu werden, so waren diese noch viel froher, den alten Krempel zu erhalten, denn flugs ließen sie von Malern, die in Sèvres gearbeitet oder sich doch dessen Malweise vollkommen angeeignet hatten, die gekauften Gefäße eines nach dem anderen ganz im Sinne von Alt-Sèvres dekorieren und mit Marken versehen. Daher stammt in der Hauptsache das, was wir heute als vieux Sèvres in den Läden und auch noch viel höher hinauf finden; es ist den echten Stücken so täuschend ähnlich, daß selbst ein in der großen und berühmten keramischen Sammlung von Sèvres aufgestelltes derart bemaltes Service lange als echtes Erzeugnis der Fabrik gegolten hat.

3. Das Hartporzellan außerhalb Sèvres.

Das französische Königtum hatte seiner Manufaktur große Vorrechte eingeräumt. Dadurch wurden Privatunternehmen zurückgehalten. Mit der Zeit ändert sich das, und zahlreiche Fabriken können sich frei entwickeln. Schon 1760 leistet Niederweiler, allerdings ganz von deutschen Arbeitern und mit deutschem Material betrieben, Vorzügliches; Marseille und Orléans zum Teil ebenfalls. Im Jahre 1765 folgt Guettard in Bagnolet, 1773 Peter Hannong im Faubourg Saint-Lazare in Paris, einer Fabrik, die später vom Grafen von Artois begünstigt wird (Abb. 139). Daher führen ihre Erzeugnisse die Bezeichnung „Porzellane des Grafen von Artois“ (Marke h, später CP). In den Jahren 1773 bis 1778 folgen noch gegen fünfundzwanzig Pariser Fabriken, darunter die von Guerhard et Dihl, in der Rue de Bondy, der Manufaktur des Herzogs von Angoulême, die gegen Sèvres erfolgreich aufkommt (Abb. 140), oder die von Leboeuf in der Rue Thiroux, die Marie Antoinette beschützt, daher die Namen „porcelaine à la reine“ oder „dite à la reine“ sowohl für die Erzeugnisse als auch für den von der Fabrik besonders

Abb. 138. Sèvres. Theetopf von Weichporzellan, hellblauer œil-du-perdrix-Grund, 1777. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

gepflegten Kornblumendekor (Marke A unter einer Krone).

Wenig Glück hat die Hannongsche Fabrik in Straßburg, eher noch die zweite Hannongsche Gründung in Vincennes (Abb. 141), die auf Kosten Lemaires erfolgt und später unter dem Herzog von Chartres steht (Marke h, später LP). Von den anderen Fabriken, wie Etiolles, Bordeaux, Lille, Valenciennes (ursprünglich Saint-Amand), Limoges und Clignancourt, ist Clignancourt damals die berühmteste, Limoges hingegen insofern die wichtigste, als sich dort im Laufe des neunzehnten Jahrhunderts die gesamte Porzellanindustrie Frankreichs entwickelt.

Abb. 137. Sèvres. Die Laterna magica, nach Bouchers Entwurf, 1760. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

e) Die englischen Fabriken.

Das heute als natürliches Weichporzellan bezeichnete englische Knochenporzellan ist der Sage nach um 1800 von Josiah Spode in Stoke on Trent erfunden worden. In Wirklichkeit taucht es vereinzelt bereits um die Mitte des Jahrhunderts auf, ist aber ursprünglich nicht Gegenstand der englischen Fabrikation, sondern das ist ein dem französischen ähnliches, künstliches Frittenporzellan.

Abb. 139. Fabrik des Grafen von Artois. Milchtopf, um 1784.

Die älteste Fabrik soll Bow sein, das von 1744 bis 1762 betrieben worden ist. Seine Masse ist milchweiß, hart, dicht, schwer, die Glasur dick, mit Chineserien, Vögeln, Insekten, Jagd- und Gartenszenen bemalt, die Gefäße sind oft noch mit aufgelegtem Ornament, z. B. Weißdorn mit Bienen, Ahorn, Eichen, Seetang und Löwenköpfen, geziert.

Vielleicht schon um 1730 wurde das 1745 zuerst urkundlich erwähnte Chelsea gegründet, das von 1750 bis 1765 unter Spremont in höchster Blüte gestanden hat; 1769 gelangt es in den Besitz von W. Duesbury und hört 1789 auf, selbständige Fabrik zu sein. Seine Masse ist fein, glasartig, fast immer stark durchscheinend, aber sehr zerbrechlich. Georg II. von England hielt es für seine Pflicht, eine Porzellanfabrik „allergnädigst zu protegieren" und that dies mit Chelsea, dem er nicht nur eifrigst Aufträge erteilte, sondern dem er sogar Arbeiter, Modelle und Rohstoffe aus Sachsen kommen ließ. Daher atmen die besten Erzeugnisse Meißner Geschmack. Ein eigenartiges, ins Blaue spielendes Rot fällt unverkennbar auf. Die Malerei selbst ist fast immer eine ausgezeichnete (Abb. 142 bis 144). Geradezu berühmt aber ist Chelsea seiner Kleinbildnerei halber, insbesondere seiner Riechfläschchen in Gestalt winziger Figuren oder Figurengruppen (Abb. 145 u. 146). Seine vielen sonstigen Figuren, die einzelnen wie die Gruppendarstellungen, unterscheiden sich von Meißen durch die grünen, mit weißen Blumen besteckten Büsche, die man um die Figuren herum oder, was die Regel ist, hinter ihnen aufgebaut hat. Die Bemalung ist glänzend und sehr farbenreich, aber nicht immer ganz natürlich; sie kleidet z. B. schlichte Hirtenmädchen in golddurchwirkte Gewänder. Auch nationale Vorwürfe werden von der Manufaktur plastisch wiedergegeben, so Shakespeare, Milton, Newton, Lord Chattam, namentlich gern aber Falstaff. Die gebräuchlichste Marke neben verschiedenen anderen ist der Anker (siehe Abb. 147), doch geht darunter auch manches minderwertige Stück. Denn es ist damals Mode unter den Damen der Gesellschaft, ganze Service zu bemalen, die die Fabrik nachher einbrennen muß, und der künstlerische Wert derartiger Damenarbeit steht merkwürdigerweise zu jener Zeit gerade so hoch wie heute, nämlich auf oder unter Null.

Um 1750 errichtete A. Planché zu Derby eine Fabrik, die W. Duesbury 1761 kaufte. Dieser erwarb im Jahre darauf Bow und, wie schon gesagt, 1769 auch noch Chelsea. Alles vereinte er in Derby und erzeugte dort Arbeiten, deren Wert um so höher stand, als er nur Fein-

Abb. 140. Manufaktur des Herzogs von Angoulême. Schreibzeug. Kunstgewerbemuseum zu Berlin.

Abb. 141. Vincennes. Salznapf von Hannong. 1767.

gut abgab. Von ihm rühren ganz vorzügliche Geschirre her, weiter aber auch zahlreiche Figuren, alle fein modelliert und sehr maßvoll bemalt. Später, von 1770 an, fertigt er als Besonderheit Statuetten in Biskuit. Von 1751 bis 1769 tragen Duesburys Arbeiten ein D oder das Wort DERBY, von 1765 bis 1784 D mit einem Anker.

Eine 1750 zu Worcester gegründete Fabrik, der später das Recht eingeräumt wird, sich königlich zu nennen, hat jahrzehntelang den Geschmack in englischem Porzellan angegeben. Ihre Blüte beginnt 1768 und währt bis 1790. Damals entstehen jene noch heute in England für Porzellan üblichen Tafelaufsätze, deren muschelähnliche Schalen auf scheinbar willkürlich gruppierten Schnecken, Korallen und sonstigem Seegetier sich aufbauen, in Formen wie in Farben stets der Natur entnommen. Worcester liebt es, auf seinen Gefäßen, namentlich auf Vasen, Tellern und Tassen, aus hell- oder dunkelblauem, grünem, braunem oder gelbem, glattem oder geschupptem Grunde Bildflächen auszusparen, sie mit goldenem Ornamente zu umrahmen und mit äußerst sorgfältig gemalten Blumen, Phantasievögeln, Chinesen und Landschaften zu staffieren. So guter Geschmack sich in diesen Malereien offenbart, so sehr fällt es auf, daß im letzten Viertel des Jahrhunderts das Überdruck-Verfahren auf diesen Porzellanen, und gerade auf sonst künstlerisch behandelten Stücken, insofern Platz greift, als man die Umrisse durch Ueberdruck aufbringt und sie dann freihändig ausmalt (Abb. 148 u. 149), also genau dieselbe Eselsbrücke benützt wie die junge Dame, deren „süße" Weihnachtsmalerei auch nur übergepaust und dann gleich dem Neuruppiner Bilderbogen seliger Jugendzeit ausgepinselt wird.

Dieses Umdruck- oder Überdruck-Verfahren ähnelt im Grunde dem bekannten Arbeiten mit Abziehbildern. Der einzige Unterschied besteht darin, daß es nur Linien zu übertragen gestattet. Die Zeichnung wird in eine Kupferdruckplatte eingeätzt oder graviert, mit schwarzer oder roter Porzellanfarbe eingerieben, abgezogen und übertragen. Erfunden wurde dies Verfahren 1752 von John Sadler in Liverpool.

Das Worcesterporzellan überragte alle englischen Weichporzellane deshalb, weil seine Glasur sich im Gebrauche nicht bräunte. Aber alsbald erwuchs ihm ein rühriger und gleichwertiger Wettbewerb. So in Wor-

Abb. 142. Chelsea. Meßgeschirr mit Rosengrund. Nach: W. Bemrose „Bow, Chelsea and Derby Porcelain", Verlag von Bemrose and Sons, London.

Abb. 143. Chelſea. Teller vom Mecklenburg-Service. Nach: W. Bemroſe „Bow, Chelsea and Derby Porcelain", Bemroſe & Sons, London.

ceſter ſelbſt 1788 durch die von R. Chamberlain gegründete Fabrik, die geradezu vortreffliche, durchſichtige, leichte und ſehr geſchmackvoll dekorierte, mit dem Namen Chamberlain gezeichnete Porzellane fertigte. Weiter in der benachbarten Grafſchaft Shropſhire oder Salop County durch die Fabrik zu Caughley, die mit einem C S oder mit Salopian zeichnete und recht gute, in Sepia mit Landſchaften oder in Blau unter der Glaſur dekorierte, auch bedruckte Ware lieferte; ferner zu Swanſea durch die Manufaktur von Dillwyn & Comp., deren Reliefdekor im Rokokoſtil noch heute im engliſchen Porzellan unter dem Namen Swanſea geht, und die ſich damals durch vorzügliche, nach der Natur gemalte Darſtellungen von Blumen, Früchten und Vögeln

Abb. 144. Chelſea. Saucière.

auszeichnete; endlich zu Swinton durch die Rockingham Works, die wirklich prachtvolle, denen von Sèvres völlig gleichkommende Arbeiten lieferten, unter anderem auch einmal ein Deſſertſervice für Wilhelm IV. von England zum Preiſe von 100000 Mark.

Kleinere Fabriken für Weichporzellan entſtanden in jener Zeit noch in Liverpool, Laughton, Hall, Loweſtoft und Stoke on Trent. Sie ſind nicht beſonders hervorgetreten. Dagegen hat ſich in Hartporzellan die von William Cockworthy 1760 gegründete Fabrik zu Plymouth rühmlich hervorgethan, obwohl ſie ſehr ſchwere Zeiten ertragen und ihren Beſitzer zweimal hat wechſeln müſſen: 1774 Richard Champion in Briſtol, 1783 die Staffordſhire China Company zu New Hall. Die Erzeugniſſe aus der Briſtoler Zeit ſind die beſten, namentlich die Tafel- und Theeſervice in Muſchelform, die großen Vaſen mit Reliefblumen, die Toilettebüchschen, Salz- und Pfeffernäpfe und die ſonſtigen kleinen „Galanterien" in Form von Seetieren, endlich die ſechseckigen, meiſt dunkelblauen Vaſen, deren Grund nicht ſelten ein Chagrin- (Ledernarben-) oder Schuppenmuſter zeigt, und deren Bildfelder mit exotiſchen Vögeln, mit Chineſen und Landſchaften verziert ſind. Die Fabrik hat außer Sèvres namentlich Meißen verblüffend getreu nachgeahmt. Ihre Maſſe iſt zwar ſtets durch

Abb. 145. Chelſea. Riechfläſchchen, um 1755. Hamburgiſches Muſeum für Kunſt und Gewerbe.

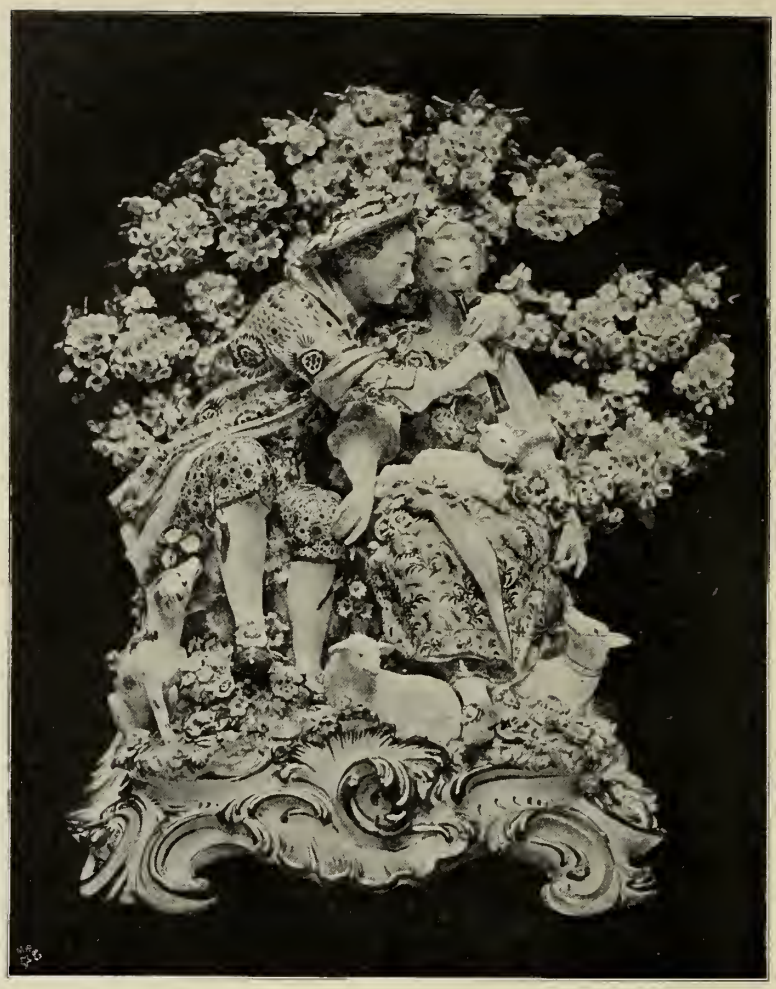


Abb. 146. Chelsea. Schäfer und Schäferin, modelliert von Roubillac. Nach: W. Bemrose „Bow, Chelsea and Derby Porcelain", Verlag von Bemrose and Sons, London.

ihre gelbliche Farbe von der reinweißen der sächsischen Manufaktur zu unterscheiden, sonst aber sind die Vasen und Figuren leicht zu verwechseln, zumal man in Bristol nie vergessen hat, die Schwertermarke aufzubringen. Ob man, wenn es damals schon gesetzlich vorgeschrieben gewesen wäre, das „made in Germany" auch nicht vergessen haben würde? Das Gedächtnis läßt englische Fabrikanten manchmal so eigentümlich im Stiche. — Auf der billigen Gebrauchsware entwickelt Bristol eine etwas skizzenhafte Malerei in Rot, Blau, Grün, Lila und Grau; sein Lieblingsdekor besteht in Lorbeerzweigen, Guirlanden und einfachen Blumensträußen.

Altenglisches Porzellan wird hoch bezahlt, aber nur in England. So hat man für zwei Worcesterterrinen, die 1893 mit 3200 Mark versteigert worden sind, 1900 in London 13000 Mark bezahlt, für ein Worcesterservice von 150 Stück daneben 21000 Mark, für zwei Chelseavasen gar über 25000 Mark und für die Bristoler vier Jahreszeiten 13000 Mark. — Die Geschichte des englischen Porzellans haben Bins, Bemrose und Church bearbeitet.

Abb. 147. Marke Chelsea vom Jahre 1740.

f) Die anderen Fabriken.

In Italien führt der Umstand, daß es lange Zeit nicht

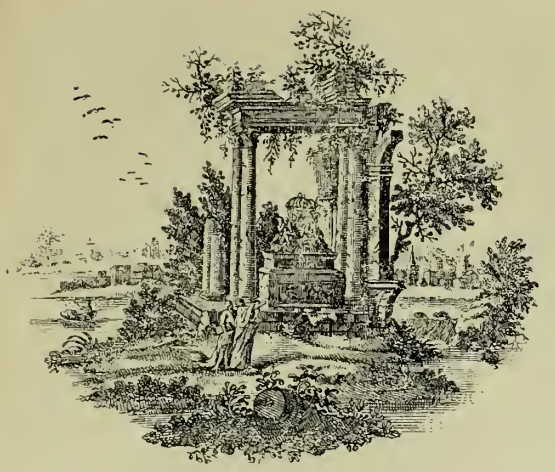


Abb. 148. Worcester. Gravierung von Ruinen für den Überdruck, von Hancock. Nach: R. W. Binns „A Century of Potting in the city of Worcester". Verlag von Bernard Quarisch, London.

gelingen will, Kaolin zu finden, alsbald dazu, daß man an seiner Stelle das Porzellan mit Magnesit herstellt. Die Wissenschaft nennt es Bastard- oder Hybridenporzellan.

In Venedig bereitete Francesco Vezzi, ein sehr reicher, ehemaliger Goldschmied, um 1720 dem Weichporzellan eine Stätte. Dort stellte alsbald jener meißnische Überläufer Hunger, dem wir schon in Wien begegneten und der in Venedig von 1719 bis 1724 arbeitete, mit Schnorrscher Erde Hartporzellan her, das sich von da ab dort erhielt. Die Fabrik bestand etwa bis 1750; ihre schönsten Stücke waren schwarz-gold staffiert. Die Masse ist bräunlich, leicht gekörnt, das Gold dick aufgetragen, daher reliefartig. Das Ornament besteht wesentlich aus Laub- und Bandelwerk; die Buntmalerei pflegt Chinesen und mythologische Szenen, vor allem aber Landschaften und Seebilder (Abb. 150 u. 151).

Karl III., König beider Sizilien, ließ um 1740 herum in Neapel Versuche anstellen, die unter Livio Ottaviano Schepers 1743 in Capo di Monte bei Neapel zu einem guten Weichporzellan führten. Man fertigte nun Kaffee- und Theeservice, Dosen und Stockgriffe, später auch große Vasen und Figuren (Abb. 152 bis 154). Namentlich zeichnete man sich aus in Kästchen mit Relief, ganz fein modelliert und noch feiner bemalt, von Eierschalenstärke des Scherbens. Ebenso glänzend fielen die Nachahmungen japanischer Porzellane aus, die selbst Kenner täuschten. Die Tiere und Pflanzen des Meeres, so die Muscheln, Schnecken, Seepferdchen, Fische, Korallen und Tange, wurden von dem Modelleur Giuseppe Cricci nicht nur als Reliefdekor, sondern locker zusammengruppiert auch als formende Elemente für ganze Gefäße genommen. Diese aus der örtlichen Lage ganz erklärliche Vorliebe für Salzwassergeschöpfe führte auch dazu, die Thee- und Kaffeegeschirre mit Nereïdenzügen zu bemalen. Im Jahre 1759, als Karl III. König von Spanien wird, folgt ihm die Fabrik dorthin nach. Doch läßt Ferdinand IV. von Sizilien sie 1772 gleichsam von neuem in Capo di Monte, bez. Neapel aufleben (zweite Periode), seit 1780 aber wesentlich in Hartporzellan arbeiten. Die hervorragendste Leistung dieser zweiten Periode ist das jetzt auf dem Schlosse zu Capo di Monte befindliche Porzellanzimmer, dessen Wände, Decke und Fußboden, sowie sämtliche Ziergeräte ganz aus Porzellan bestehen. Alles ist im Rokokostil gehalten, außerordentlich schön und anziehend, aber doch ein künstlerischer Mißgriff. Diese Fabrik hat es freilich auch fertig gebracht, antike Vasen als Zierat auf ihre Gefäße zu malen, also den Topf auf den Topf. — Die Herstellung von altem Capo di Monte nährt in

Abb. 149. Worcester. Gravierung für den Überdruck. Nach: R. W. Binns „A Century of Potting in the City of Worcester". Verlag von Bernard Quarisch, London.

Abb. 150. Venedig. Vase.

Neapel seit langer Zeit ihren Mann, wie ja überhaupt Italien im Hervorbringen alter Kunstsachen die Fruchtbarkeit einer Bienenkönigin entwickelt. Echte Stücke aus der guten Zeit von Capo di Monte kosten etwa: eine Kompottschale 1000 Mark, eine Tasse 700, eine Tabaksdose 600 Mark. Übrigens hat Capo di Monte selbst schon manches teuere Stück geliefert, so gerade Tabaksdosen bis zu 800 Mark das Stück. Die Erzeugnisse der ersten Periode tragen die bourbonische Lilie, die der zweiten Periode R F, später ein N (Neapel) als Marke (siehe Abb. 155). Ginori in Doccia und Fischer in Herend haben wiederholt gute Nachbildungen von altem Capo di Monte in den Handel gebracht, jener von Reliefkästchen, dieser von Tassen.

Der erwähnte Marchese Carlo Ginori hat 1735 zu Doccia bei Florenz eine Fabrik gegründet, der er sogar durch ein eigenes Schiff die Rohstoffe von China kommen ließ. Doch gelang ihm Porzellan erst mit Hilfe des von Wien übergetretenen Arkanisten Karl Wandelein. Ginori zog außerordentlich tüchtige Künstler an sich und vermochte insbesondere chinesische Arbeiten, auch solche mit durchbrochener Wandung, täuschend nachzuahmen. Sonst bestanden seine mit einem Stern oder mit Ginori bezeichneten Fabrikate zumeist in Services und Ziergefäßen mit dunkelblauem, aufschablioniertem Dekor, sowie in halb lebensgroßen Nachbildungen antiker Figuren.

Um 1760 entsteht Le Nove, dessen Erzeugnisse noch heute geschätzt werden; 1765 ruft Geminiano Cozzi zu Venedig eine Fabrik ins Leben, deren mit einem Anker (Abb. 156) gezeichnete Fabrikate, die Statuetten sowohl als die mit Früchten und Blumen belegten Vasen sehr gerühmt werden; 1776 gründen Brodel und Paul Anton Hannong zu Vinovo bei Turin eine Fabrik, die bald darauf als königliche das Schloß eingeräumt erhält, aber, wie alle Hannongschen Unternehmen, trotz guten Ansatzes von einem Unstern verfolgt wird.

Anders die aus Capo di Monte hervorgegangene spanische Fabrik von Buen Retiro. Sie hat ausgezeichnete Stücke geschaffen, so die großen bis zwei Meter hohen Vasen, die mit prächtigen, frei modellierten Porzellanblumen gefüllt sind, weiter die berühmte Uhr im Palaste zu Madrid, endlich zu Aranjuez, zu Madrid

Abb. 151. Venedig. Gruppe.

Abb. 152. Capo di Monte. Tasse.

künstlerisch wie technisch sehr hoch; seine Geschichte haben Gaston le Breton und später Juan F. Riaño bearbeitet. Als Marke dienen vorwiegend die bourbonische Lilie oder zwei gekreuzte C mit und ohne Krone.

In der Schweiz hat man es zu besonderen Erfolgen nicht gebracht; dagegen hat Paeterinck zu Tournay in Belgien eine Fabrik gegründet, die 1774 bereits 400 Arbeiter beschäftigt, schöne weiße Masse, aber nur in Weichporzellan erzeugt und darin, sowohl in der Form wie in der Malerei, Sèvres fast in den Schatten stellt (Abb. 159 bis 161). Als Marke erscheinen anfangs ein Turm (Abb. 162), von 1757 ab zwei gekreuzte Schwerter, von vier Kreuzchen begleitet. Die Geschichte von Tournay hat Soil bearbeitet.

Im Jahre 1764 entstand zu Weesp bei Amsterdam die Hartporzellanfabrik des Grafen van Groenveld-Diepenbroek mit Hilfe sächsischer Überläufer; im Haag wurde 1778 eine Fabrik errichtet, die als Marke das Wappentier der Stadt führte, den bekannten rotbeinigen Kinderlieferanten (Abb. 163).

In Dänemark entsteht 1754 die Fabrik

und im Eskorial die Porzellanzimmer, deren Wände und Decken ganz mit Bäumen und Sträuchern, Blättern und Blüten, Gerätschaften und Tieren, Chinesen und Japanern, Amoretten und Allegorieen aus Porzellan geschmückt sind (Abb. 157 u. 158). Buen Retiro erhielt, solange Karl lebte, einen jährlichen Zuschuß von 400 000 Mark, durfte aber nur an ihn liefern. Erst ein Jahr nach seinem Tode, 1789, wurde der Verkauf freigegeben. Daher sind seine Stücke so selten. Buen Retiro steht

Abb. 153. Capo di Monte. Suppenterrine.

Abb. 154. Capo di Monte. Merkur und der junge Bacchus. Biskuitgruppe.

zu Rosenborg, 1775 die zu Kopenhagen, die schließlich vom Staate übernommen wird und heute noch als königliche Porzellanfabrik, aber in privatem Besitze, rüstig weiter arbeitet; Nyrop und Madsen haben ihre Geschichte erforscht. Sie hatte lange mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen, und erst als man auf Bornholm Porzellanerde fand, ging es einigermaßen vorwärts. Dennoch hatte sie Ende 1779 nach einem Verbrauche von rund 300 000 Mark noch kein Stück verkauft. Der Meißener Gipsformer Mehlhorn spielt als Arkanist in ihr eine etwas dunkle Rolle. Später ist Anton Karl Luplau aus Fürstenberg als Modellmeister thätig, ebenso Berliner und einheimische Maler, darunter Ondrup der berühmteste. Die Marke der Fabrik bilden drei Wellenlinien (Abb. 164). — In Schweden hat sich die Fabrik von Marieberg, die vorher schon als Fayencefabrik betrieben wird, 1770 dem Weichporzellan und 1780 dem Hartporzellan zugewendet und auch mit der Zeit ganz ansehnliche Erfolge erzielt.

In Rußland entstand 1745 bereits ein Versuchsunternehmen; 1760 erzielt Eggebrecht, ehedem Pächter der Böttgerschen Steingutfabrik zu Dresden, ein besseres Ergebnis, so daß 1765 die königliche Porzellanmanufaktur zu Petersburg daraus entwickelt werden kann. Zu Korec in Wolhynien hat Fürst Josef Czartorinski eine Porzellanfabrik errichtet, die russische Ansprüche für lange Zeit gedeckt hat.

Neben all den bekannten Fabriken sind gerade im letzten Drittel des achtzehnten Jahrhunderts noch zahlreiche andere aufgetreten. Sie haben aber im wesentlichen nur Gebrauchsware erzeugt und sich auch in dieser nicht einmal einer besonderen künstlerischen Mühe unterzogen, so daß sie hier nicht anzuführen sind.

Abb. 155. Marke Capo di Monte vom Jahre 1799 (Neapel).

V.

Ein Kampf ums Dasein.

Als Luxusgerät fand das Porzellan außerordentlich schnell Aufnahme, als Gebrauchsgerät dagegen, als Geschirr, erlangte es die umfangreiche Bedeutung, die es in unseren Tagen genießt, durchaus nicht so geschwind. Im Gegenteil. Es hat darin sowohl während des achtzehnten als bis ins neunzehnte Jahrhundert hinein schwere Kämpfe gegen zwei Alteingesessene zu bestreiten, gegen das Fayence- und gegen das Metallgeschirr. Beide sind ihm gegenüber allerdings im Nachteil. Die Fayence ist weich und sehr zerbrechlich; ihre Glasur, schon vom Eßgerät zu ritzen,

Abb. 156. Marke Venedig vom Jahre 1770.

Abb. 157. Buen Retiro. Vase mit Blumen in Biskuit.
Nach: Gaston le Breton „Céramique espagnole". Verlag von Raphael Simon, Paris.

blättert leicht ab und läßt dann den gelben, roten oder braunen, im Gebrauch sich schwärzenden Scherben durchblicken. Das Porzellan ist zwar auch zerbrechlich, aber doch viel härter und vor allen Dingen in der Glasur wie im Scherben reinweiß, also immer sauber. Dagegen sind die Gefäße aus Zinn, Kupfer und Silber unzerbrechlich aber weich, daher Messer und Gabel allerlei Rillen und Kratzer darauf zurücklassen; außerdem sind sie nur durch rastloses Putzen sauber zu halten. Dem Preise nach ist Fayence am billigsten, Silber am teuersten; Kupfer, Zinn und Porzellan stehen sich ungefähr gleich.

Das Ende des achtzehnten Jahrhunderts sieht in Porzellan nur das Kaffee- und Theegeschirr eingebürgert. Der Fayenceteller ist allerdings vom Tische des Stadtbewohners verschwunden, aber nicht vor dem Porzellan, sondern vor dem Zinn. Dafür hat er auf dem Lande den hölzernen Teller aus dem Felde geschlagen. Aber auch diesen nur vor dem Gastfreunde; unter sich bevorzugen die Landleute noch immer den unmittelbaren Weg aus der gemeinschaftlichen Schüssel, die nach wie vor aus gewöhnlichem Irdengut besteht. Nur ganz allmählich reißt im neunzehnten Jahrhundert auf dem Lande die „verhaßte Neuerung" ein, daß jeder seinen eigenen Teller erhält; anfangs nur sonn- und festtags, endlich auch wochentags. Aber nicht mehr Teller aus Fayence sind es, sondern Geschirr aus

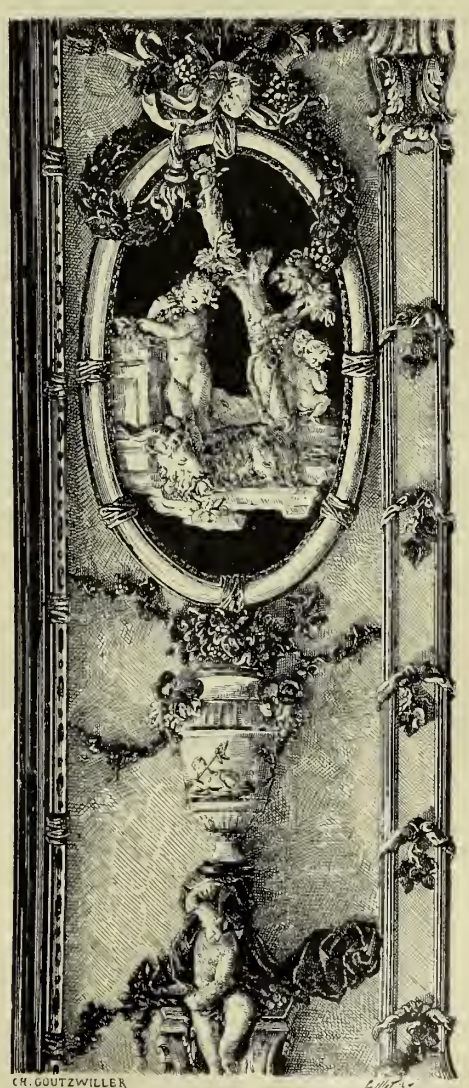


Abb. 158. Buen Retiro. Wandschmuck aus dem Porzellanzimmer im Schlosse zu Madrid. Nach: Gaston le Breton „Céramique espagnole". Verlag von Raphael Simon, Paris.

Abb. 159. Tournay. Teller, Nachahmung von Meißen, 1750 bis 1755. Nach: E. Soil „Recherches sur les anciennes porcelaines de Tournay". Verlag von Raphael Simon, Paris.

Steingut. Denn das ist mit dem letzten Drittel des achtzehnten Jahrhunderts auf den Plan getreten, hat rasch Feld gewonnen und bis 1850 sich den Platz unmittelbar hinter dem Porzellan erobert, den es noch heute einnimmt. Zu gleicher Zeit fällt dem Porzellangeschirr unbestritten der Vorrang zu und zwar für lange Dauer; von etwa 1850 an erscheint es auf dem bürgerlichen Tische als Gerät des täglichen Gebrauches.

a) Die Fayence.

Im Schmuck der Wohnungen sich ein fest umschriebenes Gebiet zu sichern, ist dem Porzellane leicht geworden. Noch heute zieren seine Figürchen, auf kleinen Trägern über die Wände verteilt oder auf Schränken, Simsen und Bordbrettern aufgestellt unsere Zimmer, wenngleich nicht mehr so ausschließlich wie einst in den lustigen Tagen des Galanteriedegens und der Schönheitspflästerchen. Noch heute werden Uhr und Leuchter, Vase und Schale, Tafelaufsatz und Blumentopf aus Porzellan gekauft, aber Spiegel- und Bilderrahmen, Wand- und Kronleuchter nicht mehr, Stockgriffe, Ohrringe und Kleiderhaken erst recht nicht, und kein „Amant" verehrt seiner „Charmanten" mehr ein Riechfläschchen, ein Nadelbüchschen, einen Garnwickel, ein Schweinchen oder sonst eine „Galanterie" aus Porzellan. Höchstens eine Bonbonnière, wenn er da nicht auch sein Ebenbild, die Papp-Attrappe, vorzieht. —

Dennoch hat das Porzellan auch als dekoratives Element des Zimmers seinen Kampf bestehen müssen. Denn die Bronzegießer und Edelschmiede sind nicht müßig geblieben, die Holz- und Elfenbeinschnitzer, die Glasbläser und Kunstschmiede ebenso wenig, von den Malern und Bildhauern ganz zu geschweigen. Denn deren Werk ist stets eine Einzelarbeit, die Porzellanfigur hingegen allweils ein Fabrikerzeugnis, das zwar nach einem von Künstlerhand geschaffenen Muster, aber doch in gewerblichem Betriebe hergestellt wird. Also kann man niemals das als Einzelstück geschaffene Kunstwerk mit dem wiederholten Erzeugnis der Porzellanfabrik unmittelbar vergleichen. — Im Zimmerschmucke des achtzehnten Jahrhunderts sucht vor allen Dingen die Fayence noch ihren alten Platz zu behaupten. Geradeso wie sie im siebzehnten Jahrhundert sich unablässig bemüht, die japanischen und chinesischen Porzellane nachzuahmen, wie sie das in den Delfter Waren beinahe bis zur vollkommenen Täuschung erreicht, wie sie daneben aber

Abb. 160. Tournay. Teller aus dem Geschirr des Herzogs von Orleans (Philipp Egalité). Nach: E. Soil „Recherches sur les anciennes porcelaines de Tournay". Verlag von Raphael Simon, Paris.

Abb. 161. Tournay. Statuette der heiligen Therese. Von Antoine Gillis dem Vater, 1756. Nach: E. Soil „Recherches sur les anciennes porcelaines de Tournay". Verlag von Raphael Simon, Paris.

sich durchaus ihren eigenen, geschlossenen, künstlerisch schönen Kreis von Formen und Farben, plastischem und malerischem Schmuck gestaltet und ihn in Rouen, Nevers, Nürnberg, und an mancherlei anderen Orten noch, sehr glücklich zum Ausdruck bringt, so geht sie auch im achtzehnten Jahrhundert nicht nur unermüdlich darauf aus, ein Gebrauchsgeschirr ganz „à la pourcellaine" zu schaffen, von dessen Vorzüglichkeit die uns erhaltenen Erzeugnisse aus Marseille und Straßburg so beredte Kunde geben, sondern sie bestrebt sich auch, in Frankreich wie in Deutschland, ganz ausgezeichnete, formvollendete, farbenprächtige Zierstücke hervorzubringen, die sehr wohl geeignet sind, neben das Porzellan als künstlerisch gleichwertig zu treten.

Manches kommt dabei der Fayenceindustrie noch sehr zu statten; z. B. daß sie im Grunde dieselbe Technik besitzt wie die des Porzellanes, daß sie von der italienischen Majolika her über eine große Erfahrung im Anwenden der Scharffeuerfarben verfügt, und endlich, daß sie sich auf der leicht schmelzbaren Zinnglasur der Muffelfarben viel ausgedehnter bedienen kann als jene auf dem Porzellan.

So sehen wir die Fayence zu allen möglichen Zwecken benutzt. Da sind Teller und Platten, Büchsen und Schalen, Kannen und Gießer, Tafelaufsätze, Gewürzständer, Essig- und Ölgestelle, Krüge, Flaschen, Becher und Näpfe. Daneben aber auch Bilder- und Spiegelrahmen, Ampeln und Lampen, Blumentöpfe und Flaschenkühler, Fruchtkörbe und Weihwasserkessel, Wandbrunnen und Kruzifixe, Zifferblätter und Tischplatten, Leuchter und Schreibzeuge, Schachbretter und Tabourets, Hand- und Fußwärmer, Kamine und Öfen, ja selbst Grabplatten und Treppenstufen. Aber dessen noch nicht genug, auch Nippsachen, wie die bekannten kleinen Möbel, die kleinen Blumensträuße in zierlichen Gefäßen, die Statuetten, Büsten und Reliefs, die großen und kleinen Tiere, sie alle weiß man sehr geschickt aus Fayence zu fertigen.

Andererseits freilich fördert die Fayence auch wieder das Porzellan, wennschon nur mittelbar. Denn gar viele von den Männern, die sich in Porzellan auszeichnen, haben ursprünglich Fayence hergestellt und darin ihre gründliche, jetzt dem Porzellan zu gute kommende Erfahrung gesammelt. Darum wird auch manche Fayencefabrik allmählich erst zur Porzellanfabrik, wenn man nicht beide friedlich nebeneinander hergehen läßt. Gerade das kommt gar nicht selten vor; so bleibt z. B. St. Cloud seiner vorher betriebenen Fayenceerzeugung auch dann noch treu, als es bereits die Alleinberechtigung erhalten hat, Weichporzellan herzustellen. Die Fabriken zu Lille, Niederweiler, Ansbach, Bayreuth und viele andere thun dasselbe. Höchst und Frankenthal zeichnen sich sogar durch ihre Fayencen beinahe ebenso aus wie durch ihre Porzellane.

Die Bezeichnung „Fayence" aber ist damals überhaupt nicht üblich. Man nennt die Ware stets Porzellan und erblickt in ihr ursprünglich auch nichts anderes als den erwünschten Ersatz für das unerschwinglich teure „Feinporzellan" der Chinesen und Japaner. Das sucht man auch in der Fayence so gut wie möglich nachzuahmen. So gehen die nach chinesischem Vorbilde unter Glasur ausgeführten Blaumalereien schlichthin als „à la pourcellaine". Ebenso bemüht man sich, als Meißen beispiellose Erfolge erzielt, durch getreues Kopieren seiner Formen, durch Überziehen derselben mit bläulich weißer Zinnglasur — denn nur diese ergibt ja, den gelbroten Fayencescherben gnädig verhüllend, die Ähnlichkeit mit dem Porzellan —, durch Malerei in Muffelfarben und an-

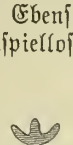


Abb. 162. Marke Tournay vom Jahre 1750.

Abb. 163. Aus dem Haag. Kännchen in Form eines Helmes.

dere Kunstgriffe, dem Vorbilde nachzueifern. Damit versetzt sich freilich die Fayence selbst den Todesstoß; sie wird zum Surrogat. Sie, die nur in breiter, klarer, einfacher Formen- und Farbengebung künstlerisch wirken kann, sie muß in kleine Maßstäbe, winzige Bildchen und Streublümchen sich schicken: alles Verhältnisse, die ihrem ganzen Wesen zuwiderlaufen. Damit gleitet sie ab vom goldenen Boden der Handwerkskunst und versinkt.

b) Das Steingut in England.

Wie Deutschland sein „Kannebäcker-Ländchen" im Nassauischen an der Lahn hat, so besitzt England seine „Potteries" in Staffordshire am Trent. Seit langer Zeit ist dort in den Potterytowns Burslem, Cobridge, Etruria, Fenton, Hanley, Longport, Longton, Shelton, Stoke, Turnstall und den vielen Dörfern um sie herum die Töpferei zu Hause. In früheren Zeiten mag wohl nur Gebrauchsgut gefertigt worden sein, von 1688 an jedoch wird durch die Brüder Ehlers, zwei eingewanderte Deutsche, eine mehr künstlerische Thätigkeit angeregt, die zwar nur in Wedgwood und seinen Nachahmern zu beträchtlicher Höhe sich emporschwingt, aber für die scharf rechnenden englischen Fabrikanten und Kaufleute immerhin schon ein anerkennenswertes Opfer an die Kunst bedeutet.

Mit dem Ende des siebzehnten Jahrhunderts tritt eben in diesen Potteries das erste Steingut auf. Anfangs ist es ziemlich unvollkommen, allmählich wird es aber zu dem, als das wir es heute kennen, zu einem weißen Erzeugnis aus feinem Thon, Quarz, Feldspat, Kaolin, phosphorsaurem und kohlensaurem Kalk, das nicht wie das Porzellan im Garbrande zu fester, steinähnlicher, dichter Masse zusammensintert, sondern das sich nur zu durchlässigem, wenn auch ziemlich hartem Scherben umwandelt, das also durch besondere Glasur erst noch gedichtet werden muß. Allein es läßt sich gleich dem Porzellan drehen und formen, über und unter der Glasur bemalen, sein harter Scherben gestattet geringe Wandstärke, brennt sich fast weiß und das noch dazu bei billigster Steinkohlenfeuerung, — alles Gründe, die es zu einem aussichtsreichen Wettbewerbe mit dem Porzellan befähigen.

Wer es erfunden hat, weiß man nicht. Man nennt zwar F. Astbury in Fenton, doch muß man eher annehmen, daß die Brüder Ehlers in ihrem Bemühen, die weiche Töpferglasur härter zu gestalten, auf das Steingut gekommen sind. Genug, es ist mit dem Ende des siebzehnten Jahrhunderts da, erst farbig, dann weiß. Die eine farbige Sorte, das Achatgut (agate ware), ist aus verschiedenfarbigem Thon zusammengekneten, so daß sein Scherben wie Marmor durch und durch geadert und gebändert erscheint. Die andere Sorte, das Schildpattgut (tortoise shell ware), ist von einer dem Schildpatt ähnlich gefärbten und gefleckten Glasur bedeckt, das weiße und das rahmfarbige Gut endlich, die white ware und die cream coloured ware sind, wie ihr Name sagt, weiß oder gelblich, außerdem im Scherben fast immer durch Pressen in Metallformen oder durch Gießen aus Gipsformen mit einem scharfen Relief versehen. Aus ihm, dem weißen

Abb. 164. Marke der Fabrik Kopenhagen.

und dem rahmfarbenen Gut, die beide ursprünglich nur mit gewöhnlicher Salzglasur versehen sind, hat sich durch Einfügen von Feuerstein und Kaolin in die Masse und durch Überziehen mit einer harten Glasur das eigentliche Steingut entwickelt. Seinen alten Namen, weißes und rahmfarbenes Gut, behält es aber bei, was man sehr wohl beachten wolle. Dem also bezeichneten, jetzt aber verbesserten und mit harter Glasur versehenen Steingute begegnen wir von 1720 als regelrechtem, von da an nicht wieder verschwindendem Fabrikerzeugnis Englands.

Einzelne von den Werkstätten herauszuheben ist schwer, zumal die meisten ihre Besitzer oft gewechselt und in ihren Schöpfungen jede Kunst angestrengt vermieden haben. Auf den früheren Erzeugnissen findet man, wie schon gesagt, fast immer gepreßte Zieraten, wie Blumen, Ranken, Blätter, Zweige, Muscheln, Linien, Sterne, Ringe, Bänder und Streifen. Dazu treten ziemlich einfache, manchmal sogar rohe Malereien, meist nur in gelb, grün und blau. Englische Herrscher und berühmte Zeitgenossen, wie Marlborough, oder biblische Personen, wie Adam und Eva, müssen immer und immer wieder im Bilde erscheinen, neben einfachen, zuweilen fast kindlichen Landschaften. Selbst Hausschilder, Namenstafeln und Grabsteine werden damals aus Steingut hergestellt und bemalt.

Abb. 165. Vase aus der Steitzischen Vasenfabrik. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

Freilich auf diesem Wege allein wäre das Steingut immer nur einer mäßigen Entwickelung fähig geworden. Aber ein gewaltiger Umschwung trat ein, als John Sadler 1752 sein Umdruckverfahren erfand. Damit wurde ein unendlich breites Feld billigsten Ausschmuckes eröffnet, und damit wurde das Steingut erst zum allesüberschwemmenden „Allgemeingute". Nicht nur, daß man Einzeldarstellungen, wie Blumen und Blumensträuße, Landschaften und Figuren vollkommen gleichmäßig, gleich groß und gleich farbig, auf einer beliebigen Anzahl von Gefäßen ohne sonderliche Mühe und ohne künstlerische Vorbildung anbringen konnte, sondern man hatte auch die Möglichkeit gewonnen, durch gleich einfache Handarbeit auch fortlaufende Ornamente zu übertragen, indem man die zu schmückende Fläche kurzweg auf Papier abwickelte, in Teile zerlegte und einen derselben mit laufendem, also an den Grenzen immer wieder anschließendem Muster versah. So konnte man z. B. einen Teller durch Überdrucken von vier oder sechs aneinander passenden, unter sich völlig gleichen Kreisausschnitten mit einer rund umlaufenden, reich verzierten Borde versehen, die aufzumalen vielleicht das Zehnfache an Zeit und Mühe gekostet haben würde. Anfangs verstand man nur Rot und Schwarz zu übertragen, später kam noch Hellblau, Dunkelblau und Grün dazu. Allerdings eigneten sich ganze Farbflächen nicht zum Überdruck, sondern nur Linien; man half sich aber dadurch, daß man Flächen, die eigentlich vollständig mit Farbe ausgefüllt erscheinen sollten, recht dicht schraffierte.

Damit erst gewann das Steingut seine unbegrenzte Verwendungsfähigkeit. Die prägte sich am deutlichsten und am schnellsten darin aus, daß es in seinen Ueberdrucken die Zeitereignisse mit einer Ge-

Abb. 166. Gelbes Steingutkännchen aus Rheinsberg. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

schwindigkeit bildlich wiederspiegelte, die im Verhältnis der unserer heutigen Wochenschriften nicht nachstand, ganz besonders auch nicht im so fröhlichen Mischen von Wahrheit und Dichtung.

Von den Geräten, Gefäßen und Geschirren zog unser Steingut selbstverständlich alles in seinen Bereich. Volle Tafelservice, also die verschiedenen Teller und Tellerchen, die Schüsseln, Terrinen, Schälchen und Gießer, Essig- und Öl-, Salz- und Pfeffer-, Senf- und Zuckerbehälter, sie gehören ebenso zu den ständigen Erzeugnissen der Steingutfabriken wie die Tafelaufsätze, Waschtischgarnituren, Fruchtkörbe, Spucknäpfe, Tintenzeuge und Kaffee- und Theeservice, diese vom Täßchen und der Tasse an durch all das zu jener Zeit beliebte Zubehör hindurch bis zum Kännchen und der Kanne. Und das alles in den mannigfaltigsten Formen; einige vierzig verschiedene Muster von vollständigen Geschirrfolgen waren für manche Fabriken „eine ganze Kleinigkeit"!

Das weiße und das rahmfarbene Steingut finden besondere Pflege durch eine zu Leeds gelegene Fabrik, die 1760 von zwei Brüdern Green eröffnet wird. Diese Leeds Pottery, wie man ihre Erzeugnisse nennt, besitzt sehr feine, weiße, harte Masse; die Ausführung der Gefäße ist nicht selten künstlerisch, so daß ihre Tafelgeschirre mit

Abb. 168. Große Steingutvase aus Proskau in Schlesien. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

Abb. 167. Saucengießer aus Steingut, Magdeburg, Ende des 18. Jahrhunderts. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

Reliefdekor, ihre Wandbrunnen und Weihwasserkessel, ihre Statuetten und Gruppen berühmt werden. Besonders haben sie sich durch geflochtene und durchstochene Arbeit ausgezeichnet, d. h. durch Teller, Schalen, Körbe und ähnliche Gefäße, die entweder ganz und gar wie geflochten aussehen, oder deren Ränder in zierlichem Durchbruchmuster sich auflösen, oder deren Wandungen überhaupt vollkommen in laufendem Muster ausgestochen, wenn nicht gar aus lauter feinen Thonstreifen und -Bändern wirklich geflochten sind.

Von den sonstigen überaus zahlreichen Fabriken seien nur R. Chaffers, J. Davenport und die Herculaneum Pottery erwähnt.

Abb. 169. Steingut-Teller von Beyereck. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

ihre Erzeugnisse aus gefunden, praktisch und künstlerisch wertvollen Gesichtspunkten heraus gestaltet werden. Die Thätigkeit Wedgwoods ist so einflußreich, daß sie nach Schilderung der Schicksale, die das Steingut auf dem europäischen Festlande erfährt, besonders betrachtet werden muß.

c) Das Steingut auf dem europäischen Festlande.

In der zweiten Hälfte des achtzehnten Jahrhunderts führt sich das englische Steingut überall auf dem europäischen Festlande ein, verdrängt die Fayence und bereitet dem Porzellan einen rücksichtslosen Wettbewerb, ruft allerdings auch den heimischen Gewerbefleiß erfolgreich in die Schranken.

Diese, weil sie namentlich Service mit blau aufgedruckten Städtebildern pflegt, die eine fabelhafte Verbreitung finden und noch heute viel gesammelt werden; jene, weil sie wesentlich für das europäische Festland arbeiten, und wie z. B. Davenport, in Hamburg und Lübeck bereits ständige Lager ihrer meist blau oder grün bedruckten Waren unterhalten und damit von dort aus das ganze Festland überschwemmen.

Die größte Bedeutung aber erringt die von Wedgwood zu Etruria angelegte Fabrik, weil

Abb. 171. Suppenterrine aus Steingut von St. Clément, Kunstgewerbemuseum. Berlin.

Abb. 170. Steingut-Terrine mit Rotmalerei. Deutschland, Ende des 18. Jahrhunderts. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

Eine Unmenge von Steingutfabriken entsteht, zum Teil freilich nur für kurze Jahre. Es tritt eine ähnliche Hochflut von Gründungen ein, wie in den Porzellanfabriken, von denen die kleineren oft sich unmittelbar dem Steingut zuwenden oder beides nebeneinander pflegen. Natürlich das eine dann eben so kunstlos und schlecht wie das andere.

In Deutschland ist wohl eine der ersten die vom Hofkonditor Simon Heinrich Steitz zu Kassel im Jahre 1771 angelegte Fabrik von „gelber Steinfayence", die 1774 vom Landgrafen von Hessen über-

Abb. 172. Saucengießer aus Steingut, Fabrik Aldobrandini, Bologna. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

nommen und mit der ebenfalls in Kassel vom Baron Le Fort gegründeten „Fabrik von feuerfesten Steingeräten" vereinigt, ja sogar noch mit einer dritten, wiederum von Steitz errichteten Vasenfabrik 1778 verschmolzen wird. Dieser Hofkonditor Steitz, dessen unstillbarer Drang zu erfinden und zu gestalten sich in den süßen Stoffen seines eigentlichen Berufes nicht genug thun kann (manche meiner Leserinnen werden das nicht begreifen), er findet im Steingut endlich das Gebiet, in dem er für seine Zeit ganz Hervorragendes zu leisten vermag. Er schafft nicht nur sehr viele und gute Gebrauchsgeschirre, sondern namentlich schöne Vasen, deren Körper er einfarbig weiß, rot, grün und braun, oder durch Mengen verschieden gefärbter Thone marmoriert herstellt und mit weißen oder vergoldeten Henkeln und Ornamenten belegt. Sie sind ganz im klassizistischen Geschmacke des Zopfstils gehalten (Abb. 165), meist von recht guten Abmessungen und einer noch heute ansprechenden Form. Geraffte Tücher, Palmetten und Perlstäbe, Bocks-, Satyr- und Venusköpfe, Schlangenhenkel, aufgelegte Medaillons und figürliche Zieraten schmücken die außerordentlich vielgestaltigen Vasen, Kannen und Krüge dieses Mannes. Über seine Leistungen als Konditor berichtet die Geschichte nichts.

Der Landgraf von Hessen war nicht der einzige fürstliche Steingutfabrikant. Schon bald nach 1776 ging die Fayencefabrik, die Johann Samuel Friedrich Tännich mit Unterstützung des Grafen von Lindenau im Schlosse zu Hubertusburg angelegt hatte, in den Besitz des Kurfürsten von Sachsen über. Aber nur, weil Marcolini von ihrer Fayence für sein geliebtes Meißen fürchtete. Hubertusburg wurde seiner Leitung unterstellt und erzeugte von nun an nur Steingut, meist Gebrauchsgeschirr von etwas gelblicher Tönung, zum Teil bemalt. Man erblickte also darin eine Konkurrenz für Meißen durchaus nicht, wollte sie damit selbstverständlich auch nicht hervorrufen. Man wollte vielmehr ein ganz anderes Erzeugnis damit verdrängen, das von Wedgwood nämlich, das damals außerordentlich große Mengen Geldes aus dem

Abb. 173. Steingut-Teller, Relief mit durchscheinender Glasur (émail ombrant). Frankreich (1830—1840); darunter Steingut-Teller von Frain in Mähren. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

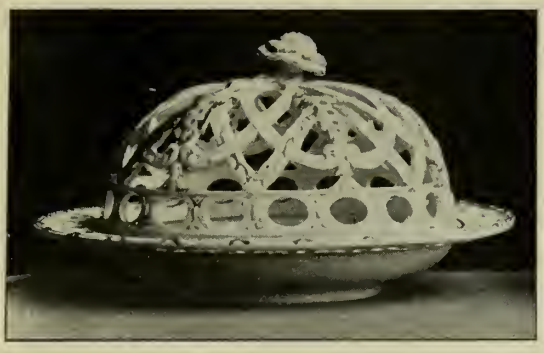


Abb. 174. Wedgwood. Teller mit durchbrochenem Deckel in Königingut. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

Lande zog. Deshalb sind die Hubertusburger Steingutwaren fast alle ganz harmlos mit WEDGWOOD abgestempelt. Das thaten übrigens andere Fabriken auch.

In dem durch Friedrich den Großen berühmt gewordenen Rheinsberg hatte der Berliner Kaufmann Lüdike um die Mitte des achtzehnten Jahrhunderts eine Fayencefabrik gegründet, die gegen 1775 zum Steingute überging, und neben verhältnismäßig guter weißer, d. h. unverzierter Ware, solche mit aufgedruckten Landschaften pflegte (Abb. 166). Diesen Überdruck hatte die 1763 zu Proskau in Schlesien eröffnete Fayencefabrik in Deutschland eingeführt. Sie bediente sich des Kupferstechers Endler in Breslau dazu und dehnte das Verfahren auch auf das Steinzeug aus, dem sie sich 1786 zuwandte (Abb. 168). Die anderen noch wichtigen deutschen Steingutfabriken, wie Rendsburg, Münden, Poppelsdorf und zahlreiche andere, waren ursprünglich ebenfalls Fayencefabriken und haben ihre wesentlichen Erfolge erst im neunzehnten Jahrhundert zu verzeichnen gehabt.

Abb. 175. Wedgwood. Brotkörbchen in Königingut. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

Namentlich in Tafelgeschirren ist von den deutschen Fabriken Gutes geleistet worden (Abb. 167 bis 170).

In Frankreich gründeten Engländer die erste Manufaktur für Steingut. Der französische Staat hatte sich durch Einfuhrverbote seit 1740 gegen die Erzeugnisse der englischen Töpferei vollständig abgeschlossen, er war also aufnahmefähig wie ein trockener Schwamm für Wasser. Dennoch kam die 1780 von den Brüdern Leigh in Douay angelegte Fabrik nicht empor. Erst ihre Nachfolgerin, die Firma Houzé de l'Aulnoit & Co. konnte, durch königliche Patente gefördert, Erfolge verzeichnen. Freilich auch nicht für lange Zeit, denn ein 1786 zwischen England und Frankreich abgeschlossener Handelsvertrag gewährte englischen Erzeugnissen gegen eine Abgabe von zwölf vom Hundert des Wertes Einlaß in Frankreich. Immerhin hat die Fabrik manches Gute geschaffen; ihre Erzeugnisse sind ziemlich weiß in der Farbe, selten und dann immer schlecht bemalt, viel besser durch aufgelegtes Ornament aus farbigem Thon geschmückt, auch sonst durch Relief meist ansprechend verziert. So stellen die Henkel z. B. fast immer zwei geriffelte Bänder, die Deckelknäufe eine Blume oder

Abb. 176. J. Neale in Hanley. Vase aus Steingut. 1777. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

Abb. 177. Worcester. Teller für König Georg IV. 1820. Nach: R. W. Binns „A Century of Potting in the city of Worcester". Verlag von Bernard Quarisch, London.

Abb. 178. Worcester. Teller aus dem Geschirr, das Georg IV. von England dem Imam von Maskat schenkte. Nach R. W. Binns.

Frucht dar. — Andere französische Fabriken, wie die in Montereau und Creil, haben besonders den Überdruck von Zeitereignissen, Städtebildern und Landschaften gepflegt. Lunéville, Paris, Sèvres, Chantilly, St. Clément haben Steingutfabriken mit ganz annehmbaren Erzeugnissen gesehen (Abb. 171); Saargemünd, 1786 von Utzschneider angelegt, erreichte seine große Bedeutung erst in der zweiten Hälfte des neunzehnten Jahrhunderts.

Zu Andenne in den damals österreichischen Niederlanden gründete Josef Wouters 1783 eine Steingutfabrik, die in plastischen Arbeiten wie in bedruckten Geschirren bahnbrechend vorangegangen ist. Eine Fayencefabrik, 1748 von François Boch, einem Eisengußformer, mit seinem Schwiegersohne Valette, einem Töpfer, zu Audun-le-Tiche angelegt, wird später von Bochs Söhnen übernommen und 1765 nach Sept Fontaines bei Luxemburg verlegt, wo sie sich durch zahlreiche Gefäße und Platten aus Steingut auszeichnet. 1809 siedelt man nach Mettlach über und vereinigt 1810 alles mit der von Villeroy zu Wallerfangen begründeten Fabrik. Daraus entstehen im Laufe der Zeit die zahlreichen

Abb. 179. Kanne mit Untersatz, Nachbildung italienischer Majolika. Königl. Porzellanmanufaktur. Berlin

Abb. 180. Blumenkübel, Segerporzellan, unter Glasur bemalt. Königl. Porzellanmanufaktur. Berlin.

Betriebe, die Villeroy & Boch heute unterhalten.

In Italien haben sich die Fabriken von Bologna, Este und Rom (Abb. 172), in Schweden die von Roerstrand erfolgreich dem Steingut zugewendet; die österreichischen Fabriken, insbesondere die mährischen und böhmischen, haben im wesentlichen nur Gebrauchsgeschirre erzeugt (Abb. 173). — Übrigens ist das Steingut zahlreicher Fabriken, namentlich der ungarischen, seiner Masse nach sehr fein, schon mehr Halbporzellan.

d) Wedgwood.

Der ungeheuere Aufschwung, den die Feintöpferei im letzten Drittel des achtzehnten Jahrhunderts nimmt, verkörpert sich in keiner Persönlichkeit schärfer als in Josiah Wedgwood, dem „königlichen Töpfer" Englands. Als der dreizehnte Sprößling einer nur an Kindern reichen Töpferfamilie zu Burslem in den Potteries am 12. Juli 1730 geboren, mit der spärlichsten Schulbildung ausgestattet, neunjährig schon als Töpfer thätig, seit 1757 selbständig in Burslem, sinnt dieser Mann nicht nur rastlos auf Verbesserungen in seinem Arbeitsgebiete, sondern eignet sich durch Selbstunterricht soviel Kenntnisse an, daß er Mitglied der königlichen Gesellschaft der Wissenschaften werden und Aufsätze in ihren Jahrbüchern veröffentlichen kann. Als ein berühmter Mann stirbt er am 3. Januar 1795.

In Burslem stellte er anfangs nur weißes Steingut, bald aber auch rahmfarbenes her, ließ vor allen Dingen aber durch tüchtige Modelleure die Formen unablässig verbessern, erdachte selbst geeignetere Zusammensetzung der Masse, bemühte sich überhaupt, Schönheit der Formen, Sorgsamkeit der Ausführung zu erzielen, so daß sein Erzeugnis bald zu den besten

Abb. 181. Mintons, Porzellanvase. Nachahmung von Zellenschmelz, 1873. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

gehörte. Ganz besonderen Aufschwung erfuhr sein Unternehmen, als Königin Charlotte von England bei ihm 1765 ein feines Thee- und Kaffeeservice bestellte. Dieses für seine Zeit ganz hervorragende Werk, in cream colour gefertigt und grün verziert, wurde Anlaß, daß alle diese rahmfarbenen Erzeugnisse von da ab mit Erlaubnis der Königin als queen's ware, als Königingut, bezeichnet werden durften. Natürlich verlangte alle Welt danach, und Wedgwood gab auch wirklich in diesen elfenbeingelb bis schwefelgelb gefärbten Waren etwas so Ausgezeichnetes und Preiswertes, daß er bereits damals einen beherrschenden Platz in der Kunsttöpferei seiner Zeit gewann (Abb. 174 u. 175). — Im Jahre 1768 trat sein Freund Th. Bentley aus Liverpool, ein begüterter, kunstsinniger Kaufmann, in das Geschäft ein; es wurde eine neue große Fabrik namens Etruria bei Newcastle upon Tyne erbaut und 1769 eröffnet. Aus ihr sind Wedgwoods beste Erzeugnisse hervorgegangen.

So gelang ihm dort eine ganz feine, vollkommen schwarze Masse, das Egyptian oder Basaltgut. Große Reihen von Vasen, Medaillons, Platten, Statuetten, Gruppen und Büsten wurden daraus gefertigt, die schönsten durchgehends matt, weder mit Politur noch mit Vergoldung aufgeputzt. Sie hatten auch große geschäftliche Erfolge. Als Wedgwood aber die Basaltmasse benutzte, um darin antike Vasen oder Neubildungen im Anklange daran herzustellen, und sie auf schwarzem Grunde rot bemalte, hatte er infolge eines künstlerischen Irrtums — er schattierte nämlich die Vasenbilder so, daß sie körperlich wirkten — wenig Glück damit; ebenso entsprachen die Nachahmungen kristallinischer Gesteine, wie des Marmors, der Breccie, des Porphyrs, Serpentins, Jaspers, Granits, Syenits und Achats nicht ganz den gehegten Erwartungen. Die Masse kam zwar den Originalen sehr nahe, aber das Publikum vermochte sich nun einmal für diese Leuchter, Schreibzeuge, Vasen und Blumentöpfe aus künstlichem Gestein nicht recht zu erwärmen. In Wirklichkeit war es ja auch ein Mißgriff, denn die Thonbildnerei war niemals dazu da, natürliche Gesteine oder sonstige ihr fremde Stoffe nachzuahmen, sondern immer nur dazu, aus sich selbst heraus ihre eigenen Bahnen zu gehen. Deshalb konnte auch die Bronzemasse, die Wedgwood in der Folge erfand und namentlich für Postamente, Altäre und Dreifüße, dann aber auch zu Statuetten, Büsten, Vasen und Schalen verarbeitete, nicht recht in Aufnahme kommen.

Umsomehr Anklang fand er mit seinem 1775 erfundenen Jasper, das ihm einen unbestrittenen, bis heute andauernden Erfolg brachte. Diese feine weiße, ganz schwach nach Blau oder Grau hinüberschimmernde Masse ist aus Schwerspat, Thon, Kaolin, Feuerstein, Feldspat und Gips zusammengesetzt; sie läßt sich, was das Porzellan niemals gestattet, durch und durch färben, dann aber auch noch formen, pressen und drehen, in dünnen Schichten übereinander legen, durch Schlicker verbinden u. s. w. u. s. w. Alle diese Eigenschaften werden benutzt, um die vielen schönen Vasen, Becher, Schalen, Krüge, Reliefplatten, Gemmen und Intaglien (d. h. Nachbildungen von erhaben und vertieft geschnittenen Steinen), Dosen, Teller, Kannen, Tassen, Büchsen und Näpfe hervorzubringen, die Wedgwoods Namen über die ganze Welt getragen haben und das noch thun. Die Gefäße zeigen meist das Innere weiß, darüber eine blaue oder grüne Außenschicht, und auf dieser, sie zu schmücken, wieder in weißer Farbe die vielgestaltigsten, in Formen gepreßten, mit etwas Schlicker aufgehefteten Figuren, Kränze, Guirlanden, Festons, Palmetten, Stäbe, Sterne und sonstigen Ornamente des klassizistischen Stils (Abb. 182). Denn alles ist in diesem Stil gehalten, entsprechend den Strömungen der Zeit, vieles sogar ganz unmittelbare Nachbildung der Antike, wie die zur Fabrikmarke gewordene Portlandvase, die Marlborough-Gemme und anderes. Der Bildhauer John Flaxman, Wedgwoods Freund, ging deshalb auch für ihn nach Italien, um dort mit Hilfe tüchtiger Künstler die besten Originale nachzuformen. Sonst aber wurden von den zahlreichen und ausgezeichneten Kräften, die auf der Fabrik thätig waren, die meisten Modelle frei erfunden oder nach Bildnissen, Kupferstichen oder sonstigen Vorlagen modelliert. So auf der einen Seite die lange Reihe von Bildnisbüsten und Reliefs, auf der anderen Seite die Schachfiguren, Platten und Töpfe, die Vasen, Krüge, Schalen und sonstigen Ziergefäße.

Abb. 182. Wedgwood, Taſſe in Jaſper. Kunſtgewerbemuſeum Berlin.

Abb. 183. Bunzlauer Taſſe. Kunſtgewerbemuſeum Berlin.

Der klassizistische Geschmack, der über allen Erzeugnissen Wedgwoods lag, brachte eine gewisse Gleichförmigkeit mit sich. Allein diesen Mann, für den mit vollem Recht der Titel eines „königlichen Töpfers“ geschaffen wurde, bewahrte sein geübter, immer den Zweck festhaltender Blick davor, einseitig zu werden. Der beste Beweis dafür ist, daß gerade von seinen Jasperwaren viele ob ihres geschmackvollen Aussehens und ihrer Besonderheit in Gestalt und Farbe noch heute gekauft und deshalb immer wieder aus den alten Formen hergestellt werden. Man kann auch ganz gut

Abb. 184. Léon Barreau, Paris. Vase aus Porzellan und vergoldeter Bronze. 1879. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

ausgeführte Dosen, Bonbonnièren, Becher, Büchsen, Kännchen, Tassen und Schalen für drei bis zehn Mark in den Handlungen erwerben. — Der Farbenreichtum der Wedgwoodschen Erzeugnisse ist groß. Das rahmfarbene Gut zeigt alle Übergänge von strohgelb und schwefelgelb bis safrangelb; es ist mit Grün, Violett und Schwarz geschickt dekoriert. Ein besonderes Fabrikat war die cane coloured ware, d. i. Gut von der Farbe des spanischen Rohres, ferner die red ware, das rote, dem japanischen Steinzeug nachgebildete Gut. Im Jasper gab es neben hell- und dunkelblau,

Abb. 185. Rokokotruhe. Königl. Porzellanmanufaktur. Berlin.

Abb. 186 Worcester. Kaffeegeschirr. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

den am meisten verwendeten Farben, noch grün, schwarz, gelb und lila, seltener rosa und grau.

Eine der berühmtesten Arbeiten war das „russische Service" in rahmfarbenem Gut, das von 1773 bis 1775 für die Kaiserin von Rußland gefertigt wurde. Jedes Stück mußte mit einem anderen, nach der Natur aufgenommenen englischen Landschaftsbilde verziert sein — das wollte bei 952 Stücken schon etwas sagen — und außerdem auf der Unterseite einen kleinen grünen Frosch tragen — das war wieder das wenigste —, weil das Geschirr für die Grenouillère in Tscharskoje-Selo bestimmt war. Wedgwood löste die Aufgabe, indem er die Malerei auf dem zarten gelben Grunde in rotviolettem Camaïeu ausführte und die Randverzierungen aus Guirlanden, Palmetten und sonstigen Ornamenten in schwarz und gelb bildete. Das Geschirr war zwei Monate in London ausgestellt und trug der Firma einen bis zur Wiege des Porzellans, bis ins fernste Ostasien reichenden Weltruf und so mittelbar großen Gewinn ein. Unmittelbar brachte es freilich keinen, denn der vorher vereinbarte Preis von 60 000 Mark deckte eben die Kosten.

Am gesuchtesten sind heute die feinen Arbeiten in rahmfarbenem bezw. Königingut, neben Tellern, Schalen, Schüsseln, Kannen, Senftöpfen und Salzfässern namentlich die Körbchen, die oft das zierlichste offene Geflecht zeigen (vgl. Abb. 174 u. 175). Dann aber sammelt man noch gern in Jasper die Thee- und Kaffeegeschirre, die alles Erforderliche, von der Kanne und dem Kännchen bis zur Tasse und dem Schälchen, enthalten, ferner die Dosen, Büchsen, Flaschen und Krüge, die Gemmen und Platten, die soviel zum Einlegen in Möbel und kleine Holzarbeiten, wie Dosen, Kästchen, Schränkchen benutzt worden sind und dazu noch verwendet werden.

Nicht nur die echten Erzeugnisse tragen auf der Unterseite den Stempel WEDGWOOD oder Wedgwood & Bentley eingepreßt, sondern ebenso die Nachahmungen. Die geschicktesten rühren von John Turner in Lane-End her, der dieses fette Geschäft mit großer Findigkeit und fast noch größerer technischer Fertigkeit betrieben hat. Dann waren W. Adams in Turnstall, E. Mayer, H. Palmer und dessen Nachfolger J. Neale in Hanley (Abb. 177), endlich Lokin & Peele in Burslem nicht minder eifrig am Werke, Wedgwoods Namen und Modelle in unlauterem Wettbewerbe auszubeuten.

Wir verdanken dem in der Geschichte Fürstenbergs genannten Gerverot eine Schilderung der Verhältnisse, wie sie zwischen

1785 und 1786 in den Potteries und besonders in Etruria herrschen. Stegmann gebührt auch hier wieder das Verdienst, diese handschriftlichen Aufzeichnungen der Vergessenheit entrissen zu haben.

Wedgwood, der in den dreißig Jahren seiner Thätigkeit einige Millionen erworben hat, besitzt ein Schloß, das an demselben Kanale liegt wie seine Fabrik. Diese hat nur zwei Eingänge, einen für die Angestellten, einen für die Käufer. Zwischen beiden liegt das Kontor. Erzeugt und verkauft wird alles nach Dutzenden. Der Preis für dieses steht unveränderlich als Einheit fest. Dagegen wechselt die Stückzahl des ‚Dutzends' nach Güte der Ware und Schwierigkeit der Herstellung von 1 bis 36. Jeder Arbeiter fertigt immer nur ein und dasselbe Stück. Alle Formen für Ornamente sind aus Terracotta; daß die Henkel gepreßt werden, ist damals eine ganz neue Errungenschaft. Jeden Tag werden zwei Öfen angesetzt; „niemals in meinem Leben habe ich so die Augen aufgerissen, als da ich die ungeheure Menge der aus dem Ofen genommenen Waren gesehen habe", schreibt Gerverot. Das ist sehr begreiflich. Hat doch Wedgwood, um das hier einzuschalten, damals für die ganze Welt Aufträge auszuführen, und große Aufträge! Zählt doch sein noch erhaltenes sechstes Preisverzeichnis vom Jahre 1787 in neunzehn Klassen folgende gewaltige Menge von Modellen, wohl verstanden nur von künstlerischen, Stück für Stück unter sich verschiedenen Modellen: In der ersten Klasse 632 Gemmen und 399 Intaglien, in der zweiten Klasse 275 größere Reliefplatten und Medaillons, in der dritten bis achten Klasse die wichtigsten Persönlichkeiten und Vorgänge des Altertums, sowie sämtliche Päpste, im ganzen 539 Modelle, in der neunten Klasse sämtliche englischen Könige in doppelter Ausführung, in der zehnten Klasse 228 berühmte Zeitgenossen, in der elften Klasse 123 Büsten, Statuetten und Tierbilder, in der zwölften bis neunzehnten Klasse endlich sämtliche Leuchter, Dosen, Geschirre, Vasen, Tintenzeuge, Untersätze und sonstigen künstlerischen Erzeugnisse. Dabei fehlen die nicht minder zahlreichen Geschirre und Geschirrfolgen aus weißem und gelbem Steingut noch vollständig!

Wedgwood ist stets zugegen, wenn ein Ofen ausgefahren wird. Am Sonnabend

Abb. 187. Worcester. Zwei Porzellanvasen aus dem Jahre 1878.
Kunstgewerbemuseum. Berlin.

Nachmittag geht er durch die Fabrik, besichtigt das von jedem Arbeiter Gefertigte, läßt Mißratenes sofort zerschlagen, damit kein Flickwerk heimlich aus seinem Hause gehe, gibt dem Schreiber, der ihn begleitet, das mit der Nummer des Arbeiters versehene Verzeichnis der abgenommenen Dutzende, erscheint zum Abend auf dem Kontor und zahlt auf gegebenes Glockenzeichen den Lohn aus, dessen Berechnung, da der Arbeitspreis für ein Dutzend ja überall der gleiche ist, vorher schon mit größter Leichtigkeit bewirkt worden ist.

Abb. 188. Sèvres. Vase in Weichporzellan, von Barriat nach Hamon 1878 bemalt. Kunstgewerbemuseum. Berlin.

Nach Wedgwoods Vorgange werden sämtliche Fabriken in den Potteries alljährlich um Martini herum, also im November, geschlossen, die Bestände aufgenommen und die Lager verkauft, wenn nötig durch Versteigerung. Dann geht es in den Potteries zu wie auf einer Messe. Während dieser Zeit müssen die Arbeiter feiern, und jetzt allein dürfen sie den Arbeitgeber wechseln, aber nur innerhalb ihres Bezirkes. Sie erhalten bei ihrer Annahme ein Handgeld von 20—130 und mehr Mark und sind dadurch bis Martini nächsten Jahres gebunden. Sie denken auch gar nicht daran, in der Zwischenzeit fortzugehen, weil keine Fabrik sie beschäftigen würde. Denn die ganze Einrichtung ist staatlich unter Androhung schwerer Strafen festgelegt, und das Einstellen eines Arbeiters außer der Zeit wird ganz besonders streng geahndet! — Auf gute Arbeiter wird natürlich in den work-holydays, den Fabrikferien, auch time of stock-taking, Zeit der Inventur, genannt, förmlich Jagd abgehalten. Übrigens gibt es bereits Krankenkassen, und nur die Arbeitsunfähigen müssen von einer Fabrik zur anderen betteln gehen.

Des Morgens um vier, spätestens um fünf Uhr beginnt die Arbeit, die bis acht, zuweilen bis zehn Uhr abends währt. So verdienen die Leute ein schönes Stück Geld, aber sie sparen nichts. Am Sonnabend ziehen sie mit ihrem Lohne ins Wirtshaus und „vergessen dort ganz, was sie sind“. Auch am Sonntage erfreuen sie sich noch an „Rindsbraten und trinken starkes Bier“, in der Woche aber begnügen sie sich ohne Murren mit Brot, Kartoffeln, Käse und leichtem Bier. Schulden haben sie keine, aus dem einfachen Grunde, weil ihnen niemand etwas borgt; einen leidlichen Rock besitzen sie aber meistens auch nicht. Ihr größter Stolz ist, sonntags eine weiße Schürze zu tragen.

e) Der Umschwung.

„Aus dieser Fabrik“, heißt es 1775 in einer Beschreibung Meißens, „werden alle Waaren nach Dresden, in's Niederlagsgewölbe, von da aber auf die Leipziger Messen gesandt, und dort, sowohl als hier,

durch den verpflichteten Factor, zu der commissarischen Taxe verkauft. Der Preis Courant von allen Arten von Porcellän, nach welchem in der churfürstlich sächsischen Porcellän Manufactur zu Meißen, alles Porcellän verlassen wird, ist 1766 auf zwölf Bogen, abgedruckt worden und wird für einen Thaler verkauft."

Die Leipziger Messe ist damals der Platz, auf dem die großen Lieferungen in Porzellan abgeschlossen werden. Auf ihr treten gegen Ende des Jahrhunderts die Privatfabriken erfolgreich gegen die fürstlichen Manufakturen auf. Deren Schicksale sind ja durch die Zeitereignisse schon besiegelt. Wie die französische Revolution und ihre Folgen das absolutistische Regiment wegfegen und damit allen fürstlichen Prunkfabriken den Lebensfaden unterbinden, so legen wachsender Verkehr und ständiger Wettbewerb diese Fabriken erst recht lahm. Zudem sind viele von ihnen doch nur der Sucht entsprungen, das galante Sachsen, das üppige Versailles nachahmen zu wollen. Wie man im achtzehnten Jahrhundert seine Gärten glanzvoll nach französischem Muster anlegt und mit unzähligen Standbildern schmückt, so will man dieselbe Figurenwelt im kleinen durch das Porzellan in sein Zimmer tragen und in ihm, in den blütengeschmückten Geschirren und kunstvollen Tafelaufsätzen, auch die Pracht der von Springbrunnen umrauschten Blumen-Parterre. Als das Rokoko mit seiner stolzen Lebensfreude dahin sinkt, ist auch die Lust der fürstlichen Herren am Porzellan vorüber. Die Zeiten stellen ernstere Aufgaben. Außerdem sind diese Herren in manchen Fällen wirklich nur die „Karnickel" geschickter Geschäftsleute gewesen. Sie sind von den Gründern meist nach allen Regeln der Kunst mit der Porzellanfabrik „beglückt" worden. Das geht alles nach berühmtem Muster: Der Fürst hat großes Interesse und beteiligt sich an dem Unternehmen. Es wird fröhlich darauf los gewirtschaftet, und wenn die Karre verfahren ist, so müssen Serenissimus „um der fürstlichen Reputation willen" die Fabrik auf höchsteigene Rechnung übernehmen und den Gründer auszahlen, wenn der das nicht schon eigenhändig besorgt hat. Immer die alte Geschichte: Erst hat der eine das Geld und der andere die Erfahrung, dann ist's umgekehrt. Im besten Falle kauft schließlich ein Privatmann die Fabrik, aber auch nur mit dem Rechte, sie noch weiterhin fürstlich oder königlich nennen zu dürfen.

Abb. 189. Porzellanplatte von Th. Deck. Nach: Gazette des Beaux-Arts.

Dennoch hat die Vorliebe der Fürsten für das Porzellan dieses mächtig gefördert. Ohne sie wäre der größte Teil jener herrlichen Erzeugnisse, die uns noch heute entzücken, überhaupt nicht möglich gewesen. Und diese Vorliebe ist mehr als groß, sie ist in ihrer Grenzenlosigkeit sogar ein durchgreifendes Kennzeichen der Zeit. Karl III. läßt seine Leute und Geräte aus Capo di Monte in einem besonderen Schiffe von Italien nach Spanien führen; er, wie viele andere Fürsten, zahlen an ihre Porzellanfabrik monatlich große Summen, nur um an ihrem eigenen Porzellan ihre Freude zu haben. Diese Schwärmerei für Porzellan führt manchmal sogar zu ganz eigenartigen Geschäften zwischen den Fürsten. August der Starke gibt im Jahre 1717 gegen japanische und chinesische Porzellangefäße sechshundert kriegsgeübte sächsische Dragoner an Friedrich Wilhelm I. von Preußen ab. Aus dem „Porzellanregiment" entstehen die litauischen Dragoner und die Kürassierregimenter 3 bis 5, die den preußischen Königen so manche Schlacht und damit die deutsche Kaiserkrone gewinnen helfen; von den „Dragonervasen" kann man nur berichten, daß manche noch in Dresden stehen. Fürstlicher Wille hält die private Porzellanfabrikation im Lande zu-

Abb. 190. Andresen, Gruppe „Loreley“. Königl. Porzellanmanufaktur. Meißen.

rück, steht aber auch manchmal dem eigenen Vorteile entgegen. So lehnt es Sèvres im Jahre 1760 ab, das ihm angebotene Geheimnis des Hartporzellanes zu kaufen, weil es mit fremder Erde hätte arbeiten müssen. Im übrigen ist man natürlich immer gern bereit, die Geheimnisse anderer Fabriken an sich zu reißen, und besondere Summen werden alljährlich ausgeworfen für das Ausspüren solcher Geheimnisse und das Heranziehen geschickter Leute.

Sie gerade sucht man einander abzuwenden soviel man kann. Man vergleiche nur die dadurch veranlaßten Irrfahrten eines Hunger, Stölzel, Melchior und Hannong. Dieser ist ja überhaupt der wahre „keramische Nomade“. Und erst die Betrüger, die Mehlhorn, Glaser, Lücke, de Villars und Genossen, wie fahren sie durch die Welt! — Allerdings läßt man sich nicht immer leichten Kaufes die brauchbaren Leute ausspannen. Entwichene Arbeiter und Lehrlinge, die ja auch meist schon erwachsen sind, werden rücksichtslos gerichtlich verfolgt und nach Sitte der Zeit nicht nur in Stock und Eisen gelegt, sondern auch schlagfertig

willkommen geheißen und fortdauernd mit ungebrannter Asche reichlich versehen. Selbst Fabrikleiter mit dem Titel eines Kommerzienrates müssen hinter Schloß und Riegel wandern und von Laboranten, die Capo di Monte sich heimlich aus Wien verschrieben hat, wissen wir sogar, daß sie auf der Reise dorthin in oder bei Venedig spurlos verschwunden, also wohl ermordet worden sind, damit sie Capo di Monte das Geheimnis nicht verraten konnten. Späterhin freilich kräht kein Hahn mehr nach einem davongelaufenen Porzelliner; sie klappern „walzend" ganz Europa ab und manchen überkommt sein letztes Stündlein im Straßengraben.

Gegen den Ausgang des achtzehnten Jahrhunderts ist überhaupt das Gesamtbild wesentlich verändert. Das Porzellan muß sich seinen Platz als Gebrauchsgeschirr erringen neben der niedergehenden Fayence und dem aufkommenden Steingute; es tritt unter den kaufmännischen Gesichtspunkt des Privatunternehmens und damit ganz allmählich, aber auf lange Jahrzehnte hinaus beinahe völlig von der Kunst zurück, bis endlich auch dieser Übergang verwunden wird und neues Leben anhebt als eine wenn auch späte Errungenschaft des neunzehnten Jahrhunderts.

VI.

Das Porzellan im neunzehnten Jahrhundert.

Technik und Naturwissenschaften regieren das neunzehnte Jahrhundert; der Verkehr umschließt mit seinen Eisenbahnen und Dampfmaschinen, mit seinen Fernsprechnetzen und Kabelsträngen die ganze Erde; das Geld beherrscht sie. Im achtzehnten Jahrhundert werden Europas Geschicke wesentlich durch die Politik seiner Fürsten bestimmt, im neunzehnten dagegen durch die wirtschaftlichen Interessen seiner Völker. Daher auch ein vollständiger Umschwung im Erwerbsleben, der sich auf allen Gebieten und nicht zuguterletzt auf dem des Porzellans ausprägt. So anziehend es wäre, dies auch nur in großen Zügen zu verfolgen, so beträchtlichen Raum würde es doch beanspruchen. Es muß genügen, in flüchtigstem Ueberblick die Hauptpunkte aneinander zu reihen und zu betonen, daß die volkswirtschaftliche Entwickelung allein den Weg bestimmt, den das Porzellan im neunzehnten Jahrhundert nimmt. Nur das Bedürfnis ist richtunggebend, es bildet gewissermaßen das Leitmotiv. Arme Zeiten sehen billige Gebrauchsware, reiche Jahre vollendete Kunstwerke.

Die gewaltig anschwellende Macht Napoleons schlägt Europa zu Beginn des neunzehnten Jahrhunderts in ihre Bande. Die werden zwar politisch 1815 gebrochen, aber

Abb. 191. Gruft, Vase „Nereïden". Königl. Porzellanmanufaktur. Meißen.

der Stil des Kaiserreiches, das Empire, herrscht bis in die zwanziger und dreißiger Jahre. Eine kalte Pracht zwängt alles Leben in starre Formeln, die einer vor zwei Jahrtausenden abgestorbenen Welt angehören. Nur Frankreichs Handel und Gewerbe blühen unter Napoleon; nach seinem Sturze herrscht überall in Europa bittere Armut. Dazu wirft England, der Kontinentalsperre ledig, seine massenhaft aufgestapelten Erzeugnisse preisdrückend auf den festländischen Markt. In Frankreich die Restauration mit ihrem vergeblichen Bemühen, alte fröhliche Zeiten wieder aufleben zu lassen unter Menschen, die durch ernste Arbeit die nutzlos vergossenen Ströme von Blut zu sühnen haben; in Deutschland und Oesterreich die Biedermeierzeit, die so rührend schlicht und doch so voll stiller Geistesgröße in das Rückläufige ihres staatlichen Lebens, das Karge ihres körperlichen Daseins sich findet und in diesem Sich-bescheiden den Grund zu unserer heutigen Größe legt.

„Noch singt der alte Theekessel Europa gemütlich sein trauliches Lied.“ Man baut zwar schon überall Dampfmaschinen und bildet Aktiengesellschaften, aber die Eisenbahn begegnet noch grenzenlosem Mißtrauen.

Abb. 192. Sèvres. Vase mit Pinselrelief. 1867. Kunstgewerbemuseum, Berlin.

In den dreißiger und vierziger Jahren flüchten die Geister aus unbefriedigender Wirklichkeit zurück in mittelalterliche Welten, deren Schönheit erträumt ist: die Romantik spinnt ihre goldenen Fäden. Heller brennt es unter dem Theekessel, ein Windstoß aus Westen facht eine Stichflamme an, jäh brodelt das Wasser über: Die Revolution bettet ihre Opfer auf die Barrikaden, die neue Zeit bricht an. — England gestaltet unter Sempers Einfluß sein Kunstgewerbe völlig um; seine Fabriken und sein Handel erobern sich die Welt. Auf dem Festlande stürzen Jahrtausende alte Schranken, die Gründung des Zollvereins vernichtet Hunderte von kleinen Existenzen und hebt dafür Tausende von größeren empor. Gewerbefreiheit und Freizügigkeit entbinden vom Hasten an Zunft und Scholle; der Überseehandel, bisher ein Alleinrecht der Engländer, wird diesen langsam von den anderen Kulturnationen Europas entwunden. In gewaltigen Kämpfen vereinigen stammesverwandte Völker sich zu einheitlichen Staaten, wie Italien und Deutschland; neuer Geist regt sich in allen Landen, wohlthätig spendet überall hin ‚der alte Theekessel‘ sein belebendes Getränk. Nicht mehr voll romantischer Schwärmerei in aschgraue Jahrhunderte zurück, sondern erreichter Größe froh in greifbar nahe Zeiten der Wiedergeburt schweift der Blick; man taucht aus mittelalterlicher Kunst hinein in die der Renaissance, deren glanzvolle, schönheitstrunkene Herrlichkeit dem wachsenden Wohlstande, dem geistigen Aufschwunge und staatlichen Selbstbewußtsein ein beredter Dolmetsch erscheint. Ungeheure Geldmassen fließen in den Händen einzelner oder im Bereiche von Gruppen zusammen, um die gewaltigsten Unternehmen ins Werk zu setzen, die je die Welt gesehen. Erdteile werden voneinander getrennt, um dem Handel freie Bahn zu schaffen; was einst wie Hund und Katz sich keinen Bissen gegönnt, tritt friedlich zusammen um für zwanzig Pfennige sich pünktlich jeden Brief, wohin es auch sei, zuzusenden. Was heute im entlegensten Erdenwinkel vorgeht, berichten morgen überall die Zeitungen, unter denen die Weltblätter jedes für sich allein jährlich zehn bis fünfzehn Millionen Kilogramm Papier verbrauchen. In zwei Monaten umkreist der Mensch die Erde anstatt wie früher in zwei Jahren. Aber keiner der Kulturstaaten Europas ist mehr in der Lage, sich aus sich selbst

Abb. 193. M. L. Solon, Vase in Pâte-sur-Pâte.

Abb. 194. M. L. Solon, Platte mit Pinselrelief.

Abb. 195. M. L. Solon, Vase „Frühlingsreigen".

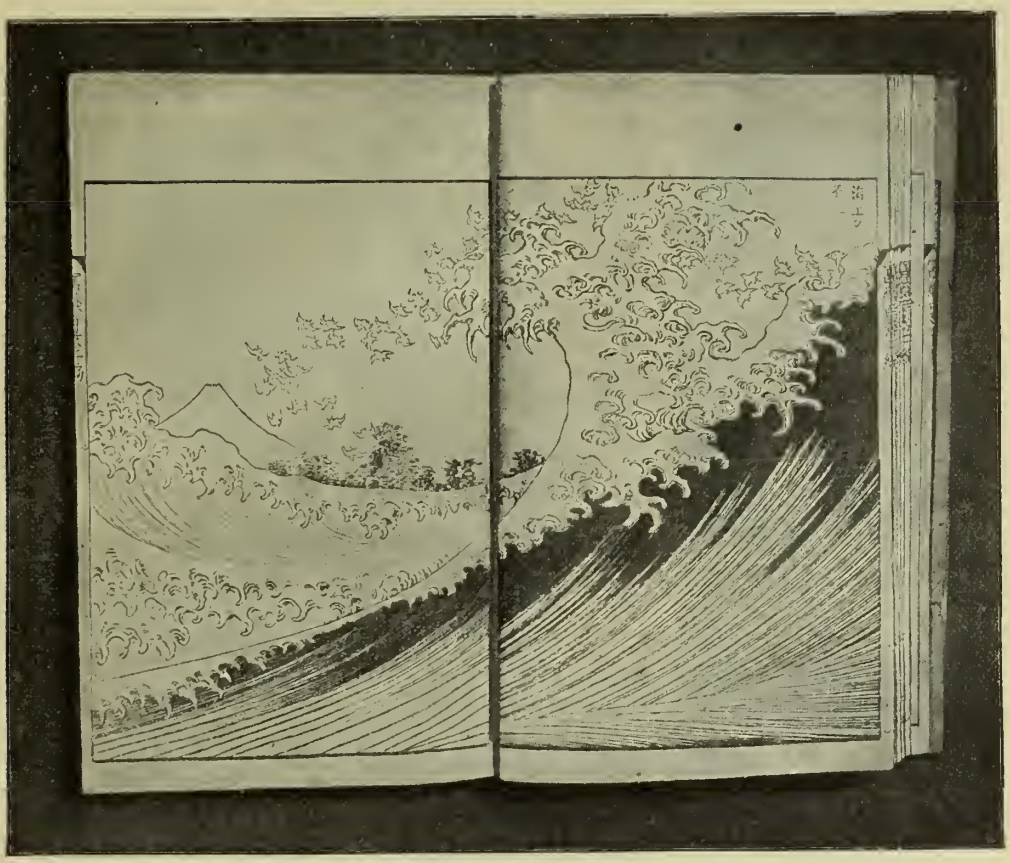


Abb. 196. Hokusai, Die Welle. Aus den „Hundert Fusilandschaften".

heraus zu erhalten; jeder ist auf seine Nachbarn und auf die Länder jenseits der Weltmeere angewiesen, sowohl in dem was er kaufen, als in dem, was er verkaufen muß um bestehen zu können.

Heute stellen in Europa viele Hunderte von Porzellanfabriken ausschließlich Gebrauchsware her, mit solchem Nutzen, daß die zahlreichen Aktiengesellschaften unter ihnen zehn und mehr vom Hundert regelmäßig als Reingewinn verteilen können. Der einheimische Käufer pilgert schon längst nicht mehr nach der Fabrik, sondern zum Wiederverkäufer, und dieser wiederum wird alljährlich zweimal vom Reisenden aufgesucht, wenn er nicht auf der Leipziger Messe, in der Agence de Paris oder in den London show rooms seine Auswahl trifft. Aber auch dann spricht natürlich der Reisende noch zweimal im Jahre bei ihm vor, um „nach seinen Befehlen zu fragen". Der „Überseer" bewirkt seine Einkäufe ebenfalls auf den Musterlagern zu Paris, London und Hamburg, soweit ihm diese Mühe nicht bereits durch die Vertreter der Fabriken abgenommen wird, die ständig in Australien, Indien, Südafrika, Nord- und Südamerika sich aufhalten. Denn es darf heute den großen Fabriken gar nicht mehr darauf ankommen, „draußen" Niederlassungen zu errichten und alljährlich zweimal ihre Neuheiten hinüber zu schicken. Dennoch kommt der Überseer, der immer nur Zwischenhändler ist, also große Posten bestellt, um sie seinerseits an Wiederverkäufer geteilt abzugeben, noch immer gern persönlich in die Fabrik. Da nun die Porzellanfabriken meist in kleineren Orten liegen, die Auswahl aber, die der Überseer zu treffen hat, oft mehr als einen Tag in Anspruch nimmt, so erwächst den Besitzern oder Leitern der Manufakturen

Abb. 197. Arnold Krogh, Vase „Meer und Möven". Kopenhagen. Hamburgisches Museum für Kunst und Gewerbe.

die angenehme Aufgabe, den Einkäufer in der geschäftsfreien Zeit auf das nachdrücklichste zu unterhalten. Je kleiner der Ort, desto mehr geschieht das durch Speis und Trank, besonders durch diesen und selbstverständlich unter gern gewährter Beihilfe höchst bewanderkundiger Freunde. Dann soll es zuweilen vorkommen, daß nächtlicherweile „das Kalb spazieren geführt wird"; darum ist es auch für Barbiere, Kränzchenschwestern und Stammtischbrüder immer so wichtig zu wissen, ob und wo ein Überseer wieder einmal „eingeseift" worden ist. — Die Abschlüsse erfolgen immer auf große Fristen, z. B. auf Lieferung in vier oder sechs Monaten, so daß also der Fabrikant noch darüber hinaus auf sein Geld warten muß. Mit anderen Worten, er muß ein ziemlich hohes Betriebskapital besitzen, um solche Geschäfte nutzbringend eingehen zu können. Allerdings wird meistens schon auf Konnossament, d. h. auf den Schiffsladeschein hin bar oder in Wechseln gezahlt, wenn nicht die Bankhäuser, die in den Porzellangegenden ganz besonders diesen Aufgaben sich widmen, die Ladepapiere beleihen. Geliefert wird entweder frei zur nächsten Bahnstation oder fob Hafen, d. h. free on board, frachtfrei bis an Bord in einem bestimmten Ausfuhrplatze. Diese Frachtkosten bezieht der Fabrikant selbstverständlich in seine Preisstellung mit ein. —

Gangbare Ware, sogenannte Standard- oder Stapelartikel, werden jahraus jahrein auf Lager gearbeitet, meist nur weiß, so daß man sie nach Eingang der Bestellung erst mit dem gewünschten Dekor in Muffelfarben zu versehen hat. Aber das geht, weil man die Umrisse sämtlich durch Überdruck aufbringt, sehr rasch von statten. Die Geschirre in blau und rot unter Glasur, also das Zwiebelmuster und seine ehrsame Sippe, sie werden gleich fix und fertig in ständigem Betriebe auf Vorrat hergestellt. Alles andere aber pflegt man immer nur nach Eingang eines Auftrages anzufertigen; kleinere Bestellungen überhaupt erst dann, wenn ihrer mehrere nutzbringend zusammengefaßt werden können. Darum hält es oft so schwer, Ersatz für ein einzelnes Stück aus einer ganzen Geschirrfolge zu erhalten.

Anders natürlich wieder das kunstvolle Schaugerät; es wird stets einzeln oder doch nur in beschränkter Anzahl gleichzeitig angefertigt.

a) **Vom Empire bis zur neuen Renaissance.**

Nur wenigen unter den Fabriken, die es im achtzehnten Jahrhundert zu Glanz und Blüte gebracht haben, ist ein langer Bestand vergönnt gewesen. Ein Teil hat bereits das Ende des achtzehnten Jahrhunderts nicht mehr gesehen, ein anderer ist im neunzehnten zu Grunde gegangen, und nur die besten bestehen heute noch, davon als Staatsmanufakturen Meißen, Berlin, Sèvres und St. Petersburg. Auch ihre Aufgabe ist wesentlich geändert. Meißen hat, nachdem es jahrzehntelang mit Verlust gearbeitet, sich damit begnügen müssen, nicht mehr nach der führenden Stellung auf künstlerischem Gebiete, sondern zuvörderst nach geschäftlichem und dann erst nach künstlerischem Erfolge zu streben. Beides hat es erreicht. Berlin und Sèvres dagegen sind staatliche

Abb. 198. Krogh, Vase „Sturm". Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

Abb. 199. Kopenhagen. Dreihenkelige Vase.

Zwecken von vornherein 400 000 Frcs. jährlich vom französischen Staate. Auch Petersburg arbeitet mit Staatszuschuß, tritt aber in seinen Erzeugnisse durchaus noch nicht richtunggebend auf. Alle anderen Staatsfabriken des achtzehnten Jahrhunderts sind, soweit sie überhaupt das neunzehnte erreicht haben, Privatunternehmen geworden, wie Nymphenburg 1862 oder Fürstenberg 1876. Daneben so mancher Wechsel und Niedergang: Tournay geht 1805 ausschließlich zur Gebrauchsware über, Buen Retiro und Venedig (Cocci) verschwinden 1812, Vinovo 1819, Caughley 1821, Ludwigsburg 1824, Bruckberg (Ansbach) 1860, Wien 1864. Andere Fabriken sind aufgetaucht und wieder hinabgesunken gleich Schweifsternen, so z. B. das ob seiner ausgezeichneten Fabrikate berühmte Nantgarw in England, das 1813 von Billingsley, dem englischen Hannong, gegründet und 1820 bereits von John Rose mit seiner Fabrik zu Coalport vereinigt worden ist. Wiederum ist manche neue Fabrik zu verdientem Ansehen und Wohlstand gekommen, wie in England außer dieser Roseschen,

Lehr- und Versuchsanstalten geworden, die der Privatindustrie ihres Landes nicht nur helfend und ratend zur Seite stehen, sondern ihr auch neue Wege erschließen, neue Kräfte heranbilden. Daher nehmen in ihren Arbeiten die Versuche einen großen Raum ein; daher betreibt Berlin, um die beträchtlichen für solche Zwecke aufzuwendenden Summen zu gewinnen, eine ausgedehnte Fabrikation von Gebrauchswaren und empfängt, wenn es dennoch einen Fehlbetrag im Jahresabschluß verzeichnen muß, aus Staatsmitteln den erforderlichen Ausgleich. Daher bezieht Sèvres zu denselben

Abb. 200. Anna Smidth, Wandteller „Alter Weidenbaum am Wasser". Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

jetzt in eine Aktiengesellschaft umgewandelten Manufaktur, noch die von Mintons zu Stoke on Trent, oder wie in Frankreich die zahlreichen Fabriken zu Limoges, in Deutschland die sächsischen, thüringischen und bayerischen Manufakturen, in Österreich die böhmischen und ungarischen, vieler anderer gar nicht zu gedenken. Ueberhaupt kann des beschränkten Raumes wegen nicht jede Fabrik genannt werden, sei sie auch noch so rührig.

Das Empire war dem Porzellan in keiner Weise günstig. Man war damals überzeugt, daß die antike Welt nur am Weiß des Marmors, am Gelb des Erzes und des Goldes, nicht aber auch an den anderen Farben Freude gehabt hätte, und bevorzugte daher auch im Porzellan ausschließlich den weißen Grund, auf dem man in Gold allerlei steife Mäander, Perl- und Eierstäbe, Lorbeergehänge und klassische Embleme malte. Nur in den Thee-, Kaffee- und Speisegeschirren, sowie in einigen sonstigen ausgewählten Stücken durften sich Blumengehänge in natürlichen Farben zeigen, jedoch auch sie von kärglichem Aufputze und zumeist gezwungen, öde Bildnismedaillons oder trockene Allegorieen zu umrahmen. Die Wiener Schule allein konnte sich noch einige Freiheiten erlauben, aber zu einer Formen- und Farbenfreudigkeit kam es auch dort nicht. Viel weniger anderwärts. In Berlin z. B. schuf auch der als Ausklang des Empires einsetzende Klassizismus unter Schinkel, der selbst mancherlei Entwürfe für Porzellan geliefert hatte, trotz allen guten Willens keine wesentliche Besserung. Die Gefäße blieben steif in den Formen, schwächlich in den Farben, zu knapp, zu kahl und vielfach für die große Menge zu gelehrt künstlerisch. Ähnlich erschienen die zahlreichen Biskuitgruppen und Reliefmedaillons jener Zeit zwar als eine ganz erfreuliche Leistung der Berliner Manufaktur im Vergleich zu denen anderer Fabriken, aber nicht als ein nachhaltiger Fortschritt für die Allgemeinheit.

Abb. 201. Mortensen, Vase mit hungerigen Krähen. Kopenhagen.

Vieles muß sich in jener Zeit das Porzellan gefallen lassen. Daß man vom Biskuit völlige Gleichheit mit dem Marmor verlangt, ist ebensowenig verwunderlich wie die Thatsache, daß es dies nicht zu leisten vermag. Denn das amorphe, d. h. jeder eigenen Gestalt bare, nur durch Zusammenschmelzen verschiedener Stoffe künstlich gewonnene Porzellan kann niemals dem Marmor gleichkommen, der aus uralten Meeren abgelagert und in Jahrmillionen unter dem gewaltigen Drucke darüberliegender Felsmassen zu solch wundersamem, aus lauter Kalkkristallen zusammengesetztem Gestein geworden ist. Diese Unmöglichkeit beweist schon die technische Verschiedenheit; die Kante des Marmorsockels ist haarfein und schnurgerade, die des Porzellansockels stets unscharf und gekrümmt. — Seiner Form nach soll das Porzellangefäß nie vergessen lassen, daß es ein Erzeugnis der Dreh-

scheibe ist, d. h. es soll in seiner Grundgestalt immer auf Kreis oder Ellipse zurückführen. Das Pressen in Formen darf also in der Hauptsache nur Hilfsmittel für den Reliefdekor sein. Statt dessen sehen wir im Empire und noch lange nachher kantige, geradlinig begrenzte Gefäße in Mengen erscheinen, die natürlich in diesen Formen dem Wesen des Porzellans völlig zuwiderlaufen. — Von der Malerei auf Porzellan fordert man, daß sie dekorativ sei, also niemals aus der Fläche herausgehe. Statt dessen pflegt man im Stile des Kaiserreiches und unter seinem noch lange nachhallenden Einflusse die Plattenbilder, die doch unmittelbare Nachahmungen der Ölgemälde darstellen, also gleich diesen körperliche Wirkung anstreben. Weiterhin gefällt man sich in einer ganz naturalistischen Malerei, die auch nur bemüht ist, die Blumen, Landschaften und Figuren so leibhaftig wie nur irgend möglich heraustreten zu lassen. Dabei werden die Farben in der ganzen Malerei, insbesondere aber in den Zieraten, immer grauer und blasser. — Die bemalte Figur, so recht der natürliche Vorwurf der Kleinbildnerei in Porzellan, tritt während der ganzen ersten Hälfte des neunzehnten Jahrhunderts zurück vor den Biskuitfiguren, die antike Kunstwerke nachbilden oder doch in ihrem Sinne neuerfundene wiedergeben sollen. Allein weder der winzige Maßstab, den die Porzellantechnik zu nehmen zwingt, noch der Stoff selbst ermöglichen eine Wirkung, die mit dem Ausdrucke der alten Originale einigermaßen zusammenklänge. Porzellan eignet sich nun einmal nicht zum Kopieren von Bildwerken aus anderen Stoffen; seine Figuren müssen eigens ersonnen werden unter Berücksichtigung der Eigentümlichkeiten, die seine Technik mit sich bringt. Darauf weist schon der Umstand gebieterisch hin, daß die Nähte, d. h. die Stellen, an denen in den Figuren die Gußstücke an-

Abb. 202. Gerhard Heilmann, Teller „Strandläufer". Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

einander gesetzt werden, trotz sorgfältigsten Ausgleichens im Brande immer wieder hervortreten und daher auch im fertigen Stücke stets mit unschöner Deutlichkeit sichtbar bleiben. Das für Porzellan unmittelbar entworfene Bildwerk trägt selbstverständlich dieser Erscheinung gebührend Rechnung und legt die Nähte dorthin, wo sie nicht auffallen.

Man darf aber nicht erstaunt sein ob der Abwege, die solcher Art das Porzellan bis in die sechziger Jahre des neunzehnten Jahrhunderts gewandelt ist. Jene Epoche besitzt doch nicht das geringste Bewußtsein von den Irrtümern, die sie begeht, ja sie glaubt sogar, so wie sie handelt recht zu thun, und erst spätere, unsern Tagen näherliegende Zeiten klären die Mißgriffe auf. Hätte man sie nicht begangen, so würden wir wohl überhaupt nicht zur richtigen Erkenntnis gelangt sein, jedenfalls nicht so rasch und nicht so nachhaltig. Unser heutiges Besserwissen beruht im Grunde nur auf den verfehlten Leistungen jener verflossenen Jahre. Zugleich hat uns aber auch jene Zeit eine gar gewichtige Lehre unmittelbar erteilt, uns gewissermaßen für unsere heutige Aufgabe erst erzogen. Denn die Beschränkung in der Form und Zierat, wie

Abb. 203. E. Nielsen, Junge Hunde. Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

sie die Biedermeierzeit um ihrer Not und Armut willen unabweisbar allem auferlegt, sie hat uns gelehrt, daß die einfache, konstruktiv richtige Linie, das Zweckentsprechende in der Form, auch dann schön sein kann, wenn nichts von Farbe und Zierat dazu und daran tritt, daß selbst ein spärliches Ornament günstig wirken kann, wenn es nur am richtigen Flecke erscheint, organisch mit seinem Träger verbunden ist.

Geschichtlich wertvolle Einzelpunkte sind aus der ganzen langen Zeit, die wir hier zusammenfassen, nicht viele hervorzuheben. Meißens Schicksale haben wir bereits bis 1814 verfolgt. Im Jahre 1829 braucht es noch 61 374 Mark Zuschuß; 1837 erzielt es den ersten Ueberschuß von 90 000 Mark, von 1840 ab jährlich 40 500, von 1855 an 53 400 Mark im Jahresdurchschnitt. Den größten Aufschwung bringen die Erfindung des Glanzgoldes durch den damaligen Leiter der Manufaktur Kühn, und die Einrichtung der Öfen für Kohlenfeuerung, 1839. Auf der Londoner Ausstellung 1851 schneidet man ganz kläglich ab, dafür holt man sich 1862 auf der zweiten Ausstellung dort den ersten Preis dank den neuen Formen, die man selbst erfunden, und dank den Entwürfen, die man von berühmten Künstlern, wie Schnorr von Carolsfeld, Hübner, Bendemann, Choulant und anderen erworben hat. Seit 1863 befindet sich die Fabrik in den neuen, mit einem Aufwande von 900 000 Mark hergestellten Räumen im Triebischthale bei Meißen.

Berlin nimmt 1810 den Überdruck auf, den es zu seinem großen Schaden bis in die Mitte der zwanziger Jahre beibehält. Zum Aufschwunge gelangt es überhaupt erst in den sechziger und siebziger Jahren wieder. Die kaiserliche Manufaktur zu Wien pflegt besonders die großen Plattenbilder und einen schweren Blumennaturalismus; Sèvres bemüht sich ebenfalls, der Ölmalerei wetteifernd zur Seite zu treten, insbesondere in Kopien, die geradezu wie geleckt aussehen. Außerdem sucht es in seinen Formen eine ornamentale, wuchtige Ausdrucksweise zu erzielen, die ganz und gar nicht dem Wesen des Porzellans entspricht, und in den großen königsblauen Prunkvasen mit ihren mächtigen vergoldeten Henkeln und den fast roh naturalistisch aufgemalten Blumensträußen zum abschreckenden Beispiele wird. In und um Limoges dagegen entwickeln sich die Porzellanfabriken Frankreichs zu hoher Blüte. Allerdings wird vorwiegend nur Gebrauchsware hergestellt, wenngleich es an Einzelstücken von Kunstwert nicht mangelt. Im Jahre 1854 sind dort mehr als drei Viertel der gesamten Porzellanfabrikation Frankreichs vereinigt. Die englischen Fabriken segeln auf ihre Art in die gleichen Stilverirrungen

Abb. 204. Liisberg, Teller „Möve". Kopenhagen. (Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

Abb. 205. Roerstrand. Vase „Pfeilkraut".

hinein, die Deutschland und Frankreich begehen. Sie zieren insbesondere ihre Service mit recht schönen „Bildern", wie das z. B. die verschiedenen für die königliche Familie gefertigten Arbeiten von Worcester (Abb. 177 u. 178) und die für den englischen Hochadel gelieferten Geschirre von Derby beweisen (mit einer Krone über dem D der Marke, daher auch „Crown Derby").

Im allgemeinen ist als ein Glück zu bezeichnen, daß man nach all diesem ratlosen Hin- und Hertasten zwischen allerlei unzulänglichen Stilen endlich gegen Schluß der Periode wieder zum Rokoko zurückkehrt. Denn im Grunde liegt dessen Formen- und Farbenwelt doch dem Porzellan damals noch am günstigsten. Sie ist auch im Porzellan eigentlich nie ganz ausgestorben. —

In der ersten Hälfte des neunzehnten Jahrhunderts entscheidet sich der Kampf um das Gebrauchsgeschirr. Zuerst in England, dann in Frankreich und Deutschland hört man auf, von Zinntellern zu essen. Das Steingut tritt an ihre Stelle und festtags das Porzellan. Erst als der allgemeine Wohlstand sich in der zweiten Hälfte des neunzehnten Jahrhunderts beträchtlich hebt, vermag auch das Porzellan, inzwischen billiger geworden, das Steingut in der Hauptsache zu verdrängen. Dennoch spielt dieses in der Küche wie in der Wohnungsausstattung (Waschgeschirre, Wasser- und Spülbecken) noch heute seine große Rolle. Bis in die fünfziger Jahre hinein überwiegt auf dem Festlande englisches Erzeugnis, dann aber sind die französischen und insbesondere die deutschen und österreichischen Fabriken so weit vorgeschritten, daß sie dem englischen Steingute die Spitze bieten können. Das Streben gilt in erster Linie einem recht schönen weißen Fabrikate, dann aber auch einem gut und billig verzierten. Dafür erweist sich das Überdruckverfahren als ein sehr bequemes Mittel, das technisch zu ebenso fabelhafter Höhe gedeiht, wie es künstlerisch in der Tiefe bleibt. Auch für das billige Gebrauchsgeschirr aus Porzellan wird seine Anwendung leider in der zweiten Hälfte des Jahrhunderts zur ausnahmslosen Regel. Geschickt erfunden und stets so gehalten, daß es vielfach geteilt und von gewandten Staffierern immer wieder anders aneinander gereiht werden kann, blendet das Überdruckmuster den Laien, der es für handgemalt hält und nicht zu erkennen vermag, daß alle Zierat einer ganzen großen Geschirrfolge immer nur aus einem einzigen Ueberdruckmuster herausgeschnitten ist. Scherenarbeit — Sand in die Augen; im Porzellan ebenso beliebt wie im Zeitungswesen.

Abb. 206. Alf Wallander, Vase „Mohnblüten". Roerstrand.

Abb. 207. Roerstrand. Vase mit Salamander und Tintenfisch.

Hubertusburg, von 1814 bis 1835 im Namen des Königs von Sachsen betrieben, Proskau, Bunzlau (Abb. 183), Rheinsberg, Rendsburg, Münden, Poppelsdorf (Ludwig Wessel), Damm bei Aschaffenburg (Forstmeister Dr. Müller) sind neben Franz Anton Mehlem in Bonn und Villeroy und Boch in Mettlach und Dresden führende Steingutfabriken Deutschlands. In England blühen die zahlreichen Manufakturen der Potteries; sie pflegen eine sehr preiswerte und ganz vorzügliche, aber jedes künstlerischen Inhaltes bare Gebrauchsware. Dagegen beutet in Frankreich die 1836 zu Rubelles bei Melun auf dem Schlosse von Alexis du Tremblé angelegte Steingutfabrik das Patent des ehemaligen französischen Gesandten am Münchener Hofe, Bourgoing, aus, das darin besteht, dem Steingut ein Relief aufzuprägen und das Ganze mit durchsichtiger Glasur so dick zu überziehen, daß die vertieften Stellen des Reliefs ganz damit ausgefüllt werden. Auf diese Weise kommen die eigentümlichen Wirkungen des Email ombrant zu stande, das nach dem Eingehen der Fabrik von Rubelles 1858 von vielen anderen Fabriken ausgeführt wird (Abb. 173). Noch heute spielen derartige Teller auf ländlichen Bordbrettern eine dem Stolze ihres Besitzers schmeichelhafte Rolle.

b) Von der neuen Renaissance bis zur Gegenwart.

Eine Darstellung wie die vorliegende muß die Stilepochen kurz zusammenfassen und scheinbar unvermittelt aufeinanderfolgen lassen. In Wirklichkeit gleiten sie, wie alle Entwickelungsabschnitte menschlicher Dinge, in beinahe unmerklichen Übergängen ineinander über. — Als die neue Renaissance einsetzte, befand sich Europa auf einem hohen Punkte seines Volkswohlstandes. Das Geld lag auf der Straße und war für die tollsten Gründungen zu haben. Selbst der Wiener Krach war schnell überwunden; in einem Jahrzehnte hoben sich Sparkasseneinlagen und Ausfuhrhandel in mehr als einem Lande um das Doppelte. Nicht nur die Renaissance Italiens mit ihrer glanzvollen Schönheit, sondern noch vielmehr die Formen, die sie in den nördlicheren Ländern gefunden hatte, die englische, französische und deutsche Renaissance, sie wurden Leiterinnen für Architektur und Kunstgewerbe, wurden es um so leichter, als überall unter dem Einflusse des erstarkenden Stammesbewußtseins der Rückblick auf die geschichtlichen, geistigen wie politischen Errungenschaften des eigenen Volkes eifrige Pflege und übertriebene Schätzung fand.

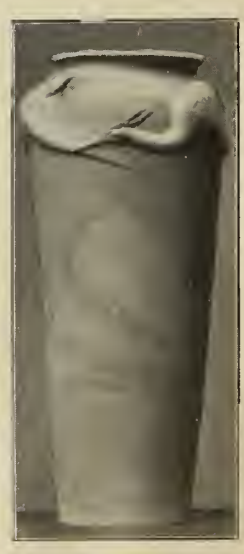


Abb. 208. Roerstrand. Vase mit Fischreihern.

Das Porzellan stand dieser Strömung etwas ver-

legen gegenüber. Es hatte ja zur Zeit der Renaissance noch gar nicht existiert, sondern erst im Barock, und die Formen dieses vollbusigen, dickwangigen Kindes der Renaissance wollten sich einer Kunst nicht recht einfügen, der die ernsten Majoliken Italiens, die feierlichen Fayencekrüge und -Kannen Deutschlands zu eigen waren. Also hieß es sich anpassen. Mit derselben Schnelligkeit, mit der die Steingut- und Fayencefabriken die Renaissance-Vorbilder nachahmten, um die unvermeidlichen Bordbretter und Aufsätze der Paneelsofas zu schmücken, thaten dies auch die Porzellanfabriken, und so entstand in den siebziger und achtziger Jahren die unendliche Fülle von Kopien italienischer Majoliken, französischer Henri-deux-Fayencen und deutscher Thonkrüge, alle in Porzellan und alle nichts anderes als künstlerische Mißgriffe (Abb. 179 u. 180). Denn wenn es schon widersinnig war, in dem edlen Stoffe des Porzellans den der Fayence nachzuahmen, so war es noch viel unrichtiger, die vier oder fünf Scharffeuerfarben, auf die sich die Fayence hatte notgedrungen beschränken müssen, in Muffelfarben wiederzugeben. Da man sich seines Irrtums aber nicht bewußt war, ging man noch einen Schritt weiter und bildete nach dem Vorgang der Chinesen buntemaillierte Kupfergefäße mit allen Feinheiten des Zellenschmelzes auf glasiertem Porzellan (Abb. 181), oder tauschierte Metallarbeiten durch Aufmalen von feinen Gold- und Silberlinien auf schwarzem Biskuitgrund nach. Mit demselben Rechte blühte natürlich, sobald die Renaissance als führender Stil sich ausgelebt und dem Barock den Platz freigegeben hatte, das Kopieren Roueneser, Delfter und gleichzeitiger deutscher Fayencen, bis endlich der allgemeine Geschmack in den achtziger Jahren sich ganz dem Rokoko hingab und damit das Porzellan, das bereits im Barock zu seinen ältesten angestammten Formen hatte zurückkehren können (Abb. 184), wieder auf seinen ureigensten Boden, gleichsam auf sich selbst zurückbrachte. Nun entfaltete es sich wirklich zu einem entzückenden Glanze (Abb. 185). Wir besitzen Arbeiten aus

Abb. 209. Alf Wallander, Vase mit Lüsterglasur. Roerstrand.

Abb. 210. Alf Wallander, Kaffeegeschirr. Roerstrand.

Abb. 211. Alf Wallander, Tafelgeschirr. Roerstrand.

jener Zeit, die nicht nur ein vollkommen geglücktes Nachempfinden der alten Gedanken, sondern ein ebenso gelungenes, völlig neues Schaffen im Geiste jener Zeit beweisen. Hierin hat sich ganz besonders die Berliner Manufaktur unter der Leitung von Sußmann-Hellborn und später auch noch unter Kips ausgezeichnet. Natürlich haben die Fabriken, die sich noch im Besitze ihrer alten Modelle befanden, wie Meißen, Berlin, Fürstenberg, Nymphenburg, Sèvres, Worcester und andere, durch neues Ausformen hervorragende geschäftliche Erfolge erzielt (vgl. die frühere Abb. 109). Die blühen ihnen noch heute, denn noch immer gilt für die große Menge der Käufer das Rokoko als der unabänderliche Porzellanstil.

Abb. 212. Roerstrand. Vase „Krabben".

Nun steht es allerdings fest, daß kein anderer so wie er dem Porzellan gewissermaßen auf den Leib geschnitten ist. Aber es unterliegt auch keinem Zweifel, daß seit jenem Wiederaufleben in ihm mehr gesündigt worden ist als je zuvor. Was seit jenen Tagen, insbesondere von den Fabriken, die in Österreich, Deutschland und Frankreich vorwiegend für die Ausfuhr arbeiten, an tollen Rokokoschnörkeln und nichtssagenden Püppchen geleistet worden ist, das spottet jeder Beschreibung. Deren bedarf es auch gar nicht; man braucht nur zu sehen, was in unseren Bazaren für 50 Pfennige, für eine und für drei Mark angeboten wird, und man ist vollständig über diesen Fabrikationszweig unterrichtet. Auch braucht man nur in unseren Wohnungen Umschau zu halten, um sich darüber zu vergewissern, daß diese Erzeugnisse überall ihren Einzug gehalten und unseren Geschmack gründlich verdorben haben.

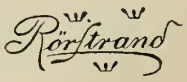


Abb. 213. Fabrikmarke.

Allerdings hat es durchaus nicht an Bemühungen gefehlt, diesem wüsten Rokokostrudel zu begegnen. Man hat hervorragend schöne Arbeiten veröffentlicht, man hat auf die alten Muster zurückgegriffen und Capo di Monte, Altwien

Abb. 214. Roerstrand. Vase „Schwäne".

und Altmeißen getreulich nachgeahmt (Moritz Fischer in Herend), man hat die alte französische Art, Porzellankörper mit vergoldeter Bronze zu beschlagen, wieder mit Glück aufgenommen, man hat in England recht gute Arbeiten in Schau- wie in Gebrauchsgeräten hergestellt (Abb. 186 u. 187), in Frankreich sich bestrebt, einen klaren, zur Schönheit führenden Weg einzuschlagen, auf dem namentlich Sèvres und der berühmte Theodor Deck vorangegangen sind (Abb. 188 u. 189); man hat in Deutschland endlich neue Gruppen von Künstlerhand modellieren lassen (Abb. 190) und in mühevoller, leider nur zu kunstvoller neuer Malerei das Heil gesucht (Abb. 191) — und es doch nirgends gefunden. Das lag allerdings auch dort verborgen, wo es niemand vermutete, nämlich in der völligen Umgestaltung des Porzellans. Darauf konnte man auch damals noch gar nicht verfallen, weil man noch immer getäuscht wurde durch die Vorliebe, die das große kaufende Publikum jahraus jahrein denselben Erzeugnissen und denselben alten Stilen bewies. Allerdings übersah man, daß neue Zeiten auch neue Ausdrucksmittel heischen; man glaubte immer noch, aus den alten Stilen das herausdestillieren zu können, das den alleinigen Segen für alle Welt bringen sollte, und bewegte sich eigentlich immer im Kreise herum, gleichsam in einem Göpel, vor den man die alten Stile gespannt hatte.

Nur ein Zweig hat sich damals schon selbständig und zu bleibendem Glanze entwickelt, das Pinselrelief, die Malerei des Pâte-sur-Pâte. Sie beruht darauf, daß man auf den in farbige Glasur getauchten Biskuitscherben in vielen, immer wiederholten Schichten, ganz feinen weißen Porzellanschlicker zum Relief aufträgt. Nach dem Garbrande schimmert der farbige Grund durch die dünnen Stellen des Reliefs durch, gleichsam das Ganze körperlich belebend. Es muß also das, was dunkel erscheinen soll, am dünnsten aufgemalt werden und umgekehrt. Diese Malerei, die in den sechziger Jahren in und außerhalb Sèvres nach altchinesischen Vorbildern einsetzt (Abb. 192), hat in ihrem Begründer, M. L. Solon, einem alten, 1871 zu Mintons nach Stoke on Trent übergesiedelten Sèvraner ihren Hauptvertreter (Abb. 193 bis 195), dann aber auch in den Manufakturen von Sèvres, Berlin und Meißen eifrige Pflege,

Abb. 215. Gustafsberg. Zwei Gefäße in Scharffeuerfarben.

in Roerstrand wenigstens vielversprechende Ansätze gefunden. Freilich, diese Pâte-sur-Pâte-Malerei, die der Natur ihrer Ausdrucksmittel nach allerlei Vorwürfe antikisierender Art, schöne Gestalten in ruhiger Haltung bevorzugt, ist trotz aller Schönheit nicht geeignet, den Geschmack der großen Menge zu verbessern. Dazu sind die Stücke zu teuer; für 60 bis 100 Mark kann man knapp eine Dose oder einen Teller erwerben, und für eine einzige Solonvase darf man getrost seine 25 bis 30 000 Mark bereit stellen.

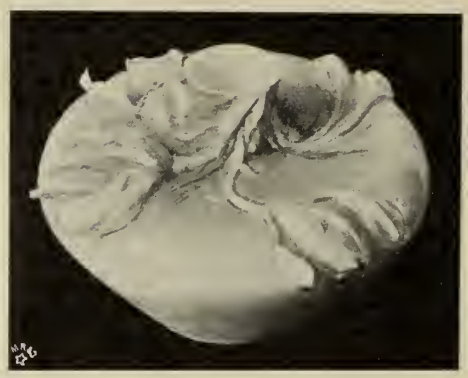


Abb. 216. Meißen. Vase mit modelliertem Dekor.

Nein, der Weg zum Bessern mußte von anderer Seite gewiesen werden. Und der Fingerzeig kam aus einer Richtung, an die man nicht gedacht hatte. Auf der Wiener Weltausstellung i. J. 1873 traten zum erstenmale die Japaner mit einer größeren Sammlung ihrer kunstgewerblichen Erzeugnisse auf. Man war erstaunt zu sehen, mit welchem Geschick dieses Inselvolk in jahrhundertelanger Abgeschlossenheit eine dekorative Flächenkunst entwickelt hatte. Da waren keine Schnörkel und Kartuschen, keine Ohrwascheln und Muscheln, sondern einfache Gegenstände der umgebenden Natur so schlicht und doch so wahr in die gegebene Fläche hineingesetzt, daß sie drin wie selbstverständlich sich ausnahmen. Von dieser Kunst, die nur die Natur als Vorbild anerkannte, die ihre Flächen rein dekorativ schmückte, von dieser Kunst lernte Europa. Allen voran die Engländer. In ihrem

Abb. 217. Meißen. Gefäße in Scharffeuerfarben.

Abb. 218. Sturm, Schale „Nymphe und Seerosen". Königl. Porzellanmanufaktur Meißen.

Kunstgewerbe war bereits durch William Morris und seine Freunde der Weg geebnet. Jetzt griff man bewußt auf die Natur zurück. So kam mit dem Japanismus der gesunde Naturalismus und damit das Studium der Natur, besonders der Pflanze, in Aufnahme, das auf dem europäischen Festlande durch Meurer, Seder und Grasset wesentlich gefördert wurde. Für das Porzellan aber entwickelte sich aus dieser Bewegung die ornamentale, die malerische Richtung.

Allein man erkannte rasch, daß eine bloße Reform der Flächenzierat nicht genügte. Unser ganzes Kunstgewerbe bedurfte dringend der Umgestaltung. Wir, die Sprößlinge einer Zeit, die Geld, Maschine und Wissenschaft ihre Triebfedern nennt, wir Menschen des neunzehnten und zwanzigsten Jahrhunderts, deren geistiges Auge über die Weltmeere hinwegblickt, deren Lebensbedürfnisse spielend durch die Erzeugnisse aus aller Herren Länder bestritten werden, wir verlangen eine andere Häuslichkeit, andere Gebrauchs- und Ziergeräte als vor hundert und mehr Jahren das Völklein im Reifrock und Spitzenjabot. Zeitgemäß, echt, zweck- und stoffgerecht, aber schlicht, einfach, kurz und grad aufs Ziel losgehend soll das sein, was uns umgibt. So lief denn um die Mitte der neunziger Jahre der alte, einst von Semper ausgestoßene Kampfruf wieder durch die Reihen der Kunstgewerbetreibenden: „Keine Surrogate mehr! Der Zweck ist die Hauptsache im Gerät, ihm ordnet sich alles

Abb. 219. Fischer & Mieg, Deckeltopf. (Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

dieſe Forderuugen alle erfüllt, dann darf man nach der Zierat fragen, aber auch ſie nur ſo anbringen, daß ſie weder Zweck noch Stoff beeinträchtigt." Dieſe Erwägungen beſtimmten ſelbſtverſtändlich Form, Farbe und Zierat aller Erzeugniſſe des Porzellans, gaben ihnen völlig neue Richtung und übten namentlich einen ganz weſentlichen Einfluß aus auf die Gebrauchsgeſchirre. Zugleich rückten ſie auch die Farbe wieder in den Vordergrund. Wieder waren es die Japaner, die in ihrer ungekünſtelten und doch von ſo feinem Verſtändnis getragenen Farbenfreudigkeit, ganz beſonders in den einfachen und gefloſſenen Glaſuren ihrer Fayencen und Steinzeuge, zum Rechten führten. Aus ihrem Fingerzeig entwickelte ſich auf dem Umwege über die Fayencen der Engländer und das Grès, das Steinzeug der Franzoſen, jene Richtung im Porzellan unſerer Tage, die wir unter. Erſt wenn ihm genügt iſt, kommt der Stoff in Frage. Aber auch ihm ſoll nicht mehr zugemutet werden, als was er recht und echt leiſten kann. Sind als die koloriſtiſche oder chemiſche bezeichnen.

Aber eines beachte man wohl. Alle dieſe Strömungen hätten nicht die günſtige Aufnahme im Kunſtgewerbe gefunden, wenn ihnen nicht in der europäiſchen Kunſt ähnlich gerichtete Bewegungen bereits entgegengekommen wären. Unter dem Einfluſſe der Schule von Fontainebleau hatten ſich die Freilichtmaler entwickelt, die alles ſo zu malen wünſchten, wie ſie es ſahen, und die neben mancherlei unvermeidlichen Abwegen uns doch das Verſtändnis für die Farbe, für die Wirkung von Licht und

Abb. 220. Moritz Fiſcher in Herend. Vaſe mit Kaſtanien.

Abb. 221. M. le Rosey, Cloisonné auf Pâte tendre.

weder Binde, Wagschale noch Schwert, sie kann als einfaches Standbild durch ihre Gebärde vollkommen als die Richtende erscheinen. Daß solcher Wandel der Auffassung auf die Kleinbildnerei im Porzellan seinen mächtigen Einfluß nicht verfehlt hat, ist klar, und wir sehen daher auch in ihr eine neue Richtung auftreten.

Alle diese „Richtungen" aber, wie sie in den Porzellanmalereien und in den Glasuren, in den figürlichen Gebilden und in den Gebrauchsgeschirren sich entwickeln, sie sind nichts als Teiläußerungen der neuen Kunst, die unser zwanzigstes Jahrhundert einleitet. Das halte man durchaus fest. Nicht um bloße Modeschwankungen handelt es sich, sondern um eine völlig neue Kunst, um eine Kunst, die nach langen, bangen Jahrzehnten des Schwankens und des Herumtappens zwischen den alten Stilen endlich unter Schmerzen geboren worden ist, als ein Spätkind des neunzehnten Jahrhunderts, des Jahrhunderts der Umwälzungen in Politik und Volkswirtschaft, Technik und Wissenschaft. Aus dem gärenden, wilden Durcheinander der in immer schärferer Gangart durchjagten alten Stile

Luft erschlossen haben. In ihrem Gefolge hat sich auch die Bildnerei geändert. Nicht mehr durch das, was ich dem Bildwerke beigebe, und nicht durch den doktrinären Inhalt schaffe ich das Wesentliche, sondern durch den der Natur abgelauschten Ausdruck, durch die Handlung, die das Bildwerk darstellt, den Geist, den es ausprägt. Die Themis braucht

Abb. 222. M. Jardel, Cachepot mit aneinander gesetzten Farben.

hat sich endlich die Erkenntnis losgerungen, daß wir trotz aller billigen Rücksicht auf das uns Überlieferte dennoch unseres eigenen Stiles ausschließlich für uns bedürfen, eines Stiles, der mit unseren Bedürfnissen und Anschauungen ebenso innig zusammenhängt, wie die alten Stile mit denen ihrer Zeitgenossen. Dieser Stil des Zweckmäßig-Schönen, dieser Stil, der nicht fragt, wie man das früher wohl gehalten haben mag, sondern der nur fragt, wie man das jetzt haben muß, dieser Stil, der dem Suchen aller nach dem Brauchbar-Guten dienen will, dieser Stil, der nur dadurch zu stande gekommen ist, daß sich reichbegabte, an den Aufgaben der hohen Kunst geschulte und zu ernsten Männern herangereifte Künstler dem Handwerk zugewandt haben, der also in sich den göttlichen Funken unsterblicher Kunst trägt, — dieser Stil verkörpert sich auch in unserem neuen Porzellan. Darum nennen wir es neu, ebenso seine Richtungen neu und ebenso den ganzen Stil neu. Nichts aber modern. Denn mit der Mode und all den Schlagworten drum herum hat unsere neue Kunst nichts zu thun.

Abb. 223. M. Lasserre, Vase mit Scharffeuerfarben auf der Glasur.

c) Die neue Malerei auf Porzellan.

Unter dem Einflusse der knappen, klaren, rein dekorativen Naturauffassung, die die Japaner gelehrt hatten, begannen in der zweiten Hälfte der achtziger Jahre Philipp Schou, der kaufmännisch-technische, und Arnold Krogh, der künstlerische Leiter der einer Aktiengesellschaft gehörigen Königlichen Porzellanfabrik zu Kopenhagen Unterglasurmalereien auszuführen. Wie sie die einfachen, schlichten Gefäße der Ostasiaten mit ihren glatten, der Malerei günstigen Flächen zum Muster nahmen, so auch die weise Beschränkung in dem, was dargestellt werden sollte. Nur der Natur seiner dänischen Heimat entlieh Krogh seine Vorwürfe. Anfangs noch sehr fühlbar von seinen japanischen Vorbildern abhängig (Abb. 196 u. 197), später frei seinen Weg schreitend, aber immer im engsten Anschluß an das, was ihn umgab (Abb. 198). Genau so handeln die unter ihm thätigen Künstler. Darin liegt ihre Größe. Nicht geheimnisvolle, sinnbildliche Motive behandeln sie, sondern kleine, winzig kleine Ausschnitte aus dem Pflanzen- und Tierleben ihrer Heimat, aber mit dem Auge des Künstlers gesehen und in der dichterischen wie malerischen Stimmung des Ganzen wiedergegeben. So setzen sie ihre Unterglasurmalereien auf das Porzellan, wissen vermöge ihrer eigentümlichen Technik einen zarten, weichen Schleier darüber zu breiten, der so recht der künstlerischen Wirkung ihrer heimatlichen, salz- und feuchtigkeitsgeschwängerten Seeluft

entspricht. Sie malen nicht unmittelbar mit dem Pinsel auf die Biskuitfläche, denn dadurch vermöchte selbst der größte Künstler nicht eine so gleichmäßige Verteilung der Farbe zu erzielen, wie ihre Arbeiten sie aufweisen, sondern sie spritzen mit Kamm und Bürste, genau wie unsere Damen in der bekannten Spritzarbeit, die Farbe ganz fein über die Fläche, die natürlich dem Vorwurfe gemäß abgedeckt ist. Sie malen auch nur auf ganz einfache, schlichte Formen, gradlinige Tassen, flache Teller, schlanke Vasen, dünnhalsige Flaschen, weit ausladende Töpfe, hoch im Bogen gehenkelte Becher und Büchsen und rundliche Deckelgefäße. Sie malen auch immer nur die schlichten Pflanzen ihrer Heimat, vom Blätterschwamm der Stoppelfelder anfangend bis hinauf zum Stolz der kleinen Vorgärten und auf der anderen Seite hinunter bis zu den wogengeschaukelten Kindern des Meeres. Schneeglöckchen und Frauenhaar, Krokus, Tulpen und Narzissen, Maiblumen und Taubnessel, Ehrenpreis und Kresse, Sauerklee und Flockenblume, Kaktus und Maßliebchen, Erbse und Wicke, Hahnenfuß und Erdbeere, Männertreu und Frauenmantel, dazu die vielverästelten Blasentange der Ostsee, den Schachtelhalm und die Wasserpest der süßen Gewässer, kurz, was ihnen Malerisches in der Pflanzenwelt um sie herum entgegentritt, das halten sie fest und bringen es in ihren paar Unterglasurfarben, daher niemals ganz naturgetreu, sondern nur annähernd ähnlich gefärbt, niemals aber auch körperlich wiedergegeben, sondern immer nur rein dekorativ wirksam auf die Flächen ihrer Porzellane (vgl. die Abb. 199 u. 200). Und ebenso malen sie ihre Tierwelt, vom Seestern und Hummer, vom Seeigel und Taschenkrebs bis zu Fisch und Molch, die ganze Reihe der Wassertiere hindurch, und in gleicher Weise von Käfer und Schmetterling, Schnecke und Muschel die Landtiere aufwärts bis zu den Wirbelträgern, den Gänsen und Schwänen, Reihern und Uferläufern, Möven und Bekassinen, Enten und Tauchern, Krähen und Raben, Mäusen und Flattertieren, den Katzen, den Pferden, den Kühen und — den Menschen. Immer ist es nur ein kleines Stück aus der Natur, aber immer durchweht von malerischer, poetischer Stimmung (Abb. 201 bis 204). Niemals ist körperliche Wirkung angestrebt, niemals die naturgetreue Färbung anders als nur angedeutet, immer ist die rein flächenhafte, rein dekorative Wirkung als Haupterfordernis voran gestellt, alles andere ihr unnachsichtlich untergeordnet. Selbstverständlich

Abb. 224. Sèvres. Vase „die Erde".
(Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

können nur feingebildete Künstler solche Vorwürfe erfassen und ausführen, neben Arnold Krogh, dem Altmeister, Karl Mortensen und Anna Smidth, Gerhard Heil-

Abb. 225. Sèvres.
Vase mit Scharffeuerfarben über der Glasur.
(Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

mann und Marianne Hoest, C. F. Liisberg, Rode, Ussing, Jensen, die Damen Meyer und Nathanielsen u. s. w. Ihre Originalarbeiten werden von einem großen Stabe künstlerisch gebildeter Hilfskräfte, darunter zahlreiche weibliche, auf die eigentliche Handelsware übertragen. Der Farben gibt es, wie sich das für Unterglasurmalerei von selbst versteht, nicht eben viele; das alte Kobaltblau mit seinen mannigfaltigen Abstufungen, dazu ein abwechslungsreiches Grün, ein zartes Rosa, endlich braune und violette Töne, das ist alles, womit die Kopenhagener arbeiten. Unverdrossen arbeiten; denn gar manches Stück kommt im Brande nicht so heraus, wie man es wünscht, und muß von neuem gemalt werden.

Es ist schwer, den Reiz dieser duftigen Malereien zu schildern. Weich und zart und doch im vollen Ton der Farbe treten sie uns entgegen, so recht dem Wesen des Porzellans angemessen. Denn das ist es ja gerade, was wir von der Malerei auf Porzellan verlangen: sie soll den schönen weißen Scherben nicht verdecken, sie soll ihm nur so aufliegen, daß er unter ihr noch durchschimmert, sie soll gleichsam eins mit ihm sein. Diese Kopenhagener Unterglasurmalerei entspricht so recht den Anforderungen der neuen Kunst. Sie mutet dem Stoffe nichts zu, was seiner Art entgegenliefe. Ihre Farben schmelzen in den Scherben mit ein, werden also ein untrennbares Stück seiner selbst; sie belassen dem fertigen Stücke durch ihre Weichheit, ihren Duft das ganze Zarte, Feine des Porzellans, und sie bleiben dabei doch rein dekorativ, rein flächenhaft. Darin liegt ja eben der Unterschied zwischen der Unterglasur- und der Muffelmalerei. Diese ist mehr der Ölmalerei zu vergleichen, deren Farben pastos, gleichsam körperlich erscheinen und uns die Unterlage vergessen lassen; jene ist mehr der Aquarellmalerei ähnlich, ihre Farben gehen mit der Unterlage zusammen, in sie hinein und büßen dennoch nichts ein von ihrer Wirkung. — Das einzige, vor dem die Kopenhagener Malerei sich zu hüten hat, wäre das allzu Hauchdünne. Denn wir müssen kräftige Farbentöne auch im Porzellan sehen und malen können.

Dem Beispiele Kopenhagens gefolgt ist Roerstrand, die ehedem königliche Porzellanfabrik zu Stockholm, mit der einst das alte Marieberg verschmolzen worden ist. Allein während Kopenhagen nur auf die glatte Fläche malt, gibt Roerstrand ihr

gern ein Relief, aber immer im Zusammenhange mit dem Dargestellten. Da wächst z. B. auf der Gefäßwand Pfeilkraut empor (Abb. 205), unten die namengebenden Blätter, oben die kleinen Blütensträuße. zu ihm zurück. Auf der anderen Seite aber legt man wieder die Seeigel und Seepferdchen, die Fische und Molche, Reiher und Schwäne flach oder auch vollrund modelliert der Gefäßwandung auf und

Abb. 226. Sèvres. Neues Hartporzellan mit Auffatzmassen dekoriert.
(Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

Die Blätter sind nur aufgemalt, die Blüten aber auch modelliert, ja die Gefäßwand endigt sogar in ihnen. In ähnlicher Weise formt man Mohnblüten, Krautköpfe, Lilien, ja selbst Baumzweige gefäßbildend um, wenn nötig mit Durchbruch (Abb. 206); zieht auch sehr gern die Stengel henkelbildend vom Gefäße hinweg und wieder überzieht das Ganze dann erst mit Unterglasurfarben (Abb. 207 u. 208). Alf Wallander ist der geschickteste, der leitende Künstler Roerstrands, ihm verdanken wir die besten Modelle, darunter auch solche, die die menschliche Figur in höchst anziehender Weise mit dem Gefäß verbinden (Abb. 209 bis 211). Zahlreiche

Abb. 227. Sèvres. Altes und neues Hartporzellan.
(Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

andere Namen, wie N. C. Lundström, K. Lindström, Anselm und Anna Pettersen, C. M. Johannsen und H. Almström glänzen neben dem seinen.

In seiner Farbengebung ist Roerstrand kräftiger als Kopenhagen; ein schönes tiefes Kobaltblau und ein weiches, sammetartiges Schwarzviolett zeichnen es besonders aus. In den einfachen Unterglasurmalereien bevorzugt es Distel, Malve, Löwenzahn, das Leberblümchen, Feldklee, Glockenblume, Froschlöffel, Schwertlilie, Fisch und Krabbe, Reiher und Schwan (Abb. 212 u. 214). Die bekannten Lumpfische, Petermännchen und Seepferdchen hat es wiederholt mit Geschick für Pinselreliefs zum Vorbilde genommen.

Eine in Kopenhagen seit längerer Zeit thätige Fabrik von Bing & Gröndahl pflegt ebenfalls die Unterglasurmalerei; ihre besten Stücke sind der nordischen Tier- und Pflanzenwelt und dem Seeleben entnommen. Auch von Gustafsberg in Schweden sind neuerdings Unterglasurmalereien bekannt geworden, die Pflanzenmotive gewandt verarbeiten (Abb. 215).

Von den festländischen Fabriken hat Meißen den von Kopenhagen eingeschlagenen Weg am besten aufgenommen. Es hat insbesondere das Feine, Zarte der Technik gut erfaßt und neben Vorwürfen aus der umgebenden Natur — darunter die Vase „Wegebreit mit Libellen" wohl die gelungenste — mit Glück die menschliche Figur dargestellt, die wiederzugeben ihre Künstler ja am allerehesten berufen sind (Abb. 216 bis 218). Da Meißen außerdem in seinen Unterglasurfarben sattere und dennoch sehr weiche Töne zu finden weiß, so ist nur zu wünschen, daß es etwas eifriger diesen Zweig seiner Fabrikation pflegen möchte, damit auch in dieser neuen Porzellanmalerei, was bislang noch nicht geschehen ist, dem deutschen Empfinden nachhaltiger, künstlerischer Ausdruck werde. Denn Berlin beschäftigt sich nicht mit diesen Unterglasurmalereien, und sonst werden von deutschen Fabriken fast nur minderwertige, nachempfundene Arbeiten zu Markte gebracht, in denen gepreßtes an Stelle des modellierten

Abb. 228. Sèvres. Neues Hartporzellan, matt glasiert.
Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

Abb. 229. Fernand Thesmar, Cloisonné auf Weichporzellan.
(Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

Reliefs und harte, mit dem Pinsel aufgestrichene Malerei an Stelle der zarten aufgespritzten erscheint. Dennoch wäre auch auf diesem Wege noch vieles zu erreichen, wenn der malerische Gedanke einheitlicher mit der Vortragsweise verbunden würde. Indessen haben einige deutsche und österreichische Fabriken sich doch mit größerem Nachdrucke der Bewegung zugewendet (Abb. 219 u. 220).

Sèvres ist in seinen Malereien wieder seinen eigenen Weg gegangen. Bis zum Jahre 1897 hat es sich ziemlich ablehnend gegen die neue Kunst verhalten; dann aber, unter technischer Leitung von Vogt, unter künstlerischer von Sandier, ist es ganz herumgeschwenkt. Es hat, von einem großen Stabe ausgezeichneter Künstler unterstützt (vgl. die Abb. 221 bis 230), nicht nur ganz vorzügliche Unterglasurmalereien im unmittelbaren Anschluß an die Natur gefertigt (Abb. 224), sondern es auch verstanden, in Unterglasurfarben auf der Glasur zu malen (Abb. 223 u. 225) und endlich Schmelzfarben dick wie Pasten aneinander zu setzen (Abb. 222 u. 230, neuerdings auch von Bing & Gröndahl mit Geschick ausgeführt) oder in Metallzellen auf Porzellan einzuschmelzen (Abb. 221 u. 229), so daß ganz neue technische und koloristische Reize sich ergeben haben, die auf dem vielfach verwendeten gelblichen Weichporzellan besonders gut aussehen. Aber auch Hartporzellan dekoriert Sèvres in ähnlicher Weise (Abb. 226). — Die große Geschicklichkeit des Franzosen im Aus- und Umgestalten des der Natur entnommenen Motives; die Leichtigkeit, mit der jede Härte ausgeglichen; der sorgfältige künstlerische Schliff, der selbst die Lösungen sehr schwerer Aufgaben wie im Spiele gefunden erscheinen läßt: alle diese guten Eigenschaften kommen auch den neuen Arbeiten von Sèvres zu statten. Selbst technische Kunststückchen gewinnen dadurch, wie das Einschmelzen von durchsichtigem Email in das durchbrochene Weichporzellan von Dosen und Schalen. So bemerkenswert diese Errungenschaft ist, der Allgemeinheit wird sie ihres hohen Preises wegen immer nutzlos bleiben.

* * *

Abb. 230. Taxile Doat, Bonbonnière „das Meer".
(Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

Abb. 231 und 232. Berlin. Vase mit farbiger Glasur (links) und Vase mit geflossener und kristallisierter Glasur (rechts).

d) Die neuen Glasuren.

Die geflossenen und geflammten Glasuren, die China mit solchem Geschick auf seinem Porzellane, Japan mit noch größerer Meisterschaft auf seinem Steinzeuge hergestellt hatte, waren schon in den siebziger Jahren für einen französischen Bildhauer maßgebend geworden, der sich ganz der Kunsttöpferei zugewendet hatte, für Jean Carriès. Ihm sind im Laufe der Jahre zahlreiche Künstler gefolgt, jedoch

Abb. 233. Meißen. Kristallisierte und geflossene Glasuren.

nur auf dem Gebiete der Fayence und des Steinzeuges. Im Porzellan hat sich Berlin lange Zeit ganz allein mit den geflossenen Glasuren beschäftigt und thut dies noch heute. Es bedient sich zu diesem Zwecke eines von dem Chemiker Seger erfundenen und nach ihm benannten, in der Folge verschiedentlich abgewandelten Porzellans, das den Vorzug hat, bei niedrigerem Wärmegrade zu schmelzen als das Hartporzellan. Dadurch wird auf ihm das Anwenden von Metallverbindungen möglich, die gerade für diese Art von Glasuren erforderlich und in ihrer Farbenwirkung, wie z. B. die Verbindung des Kupfers mit dem Sauerstoff, sehr vom Hitzegrad abhängig sind. Durch

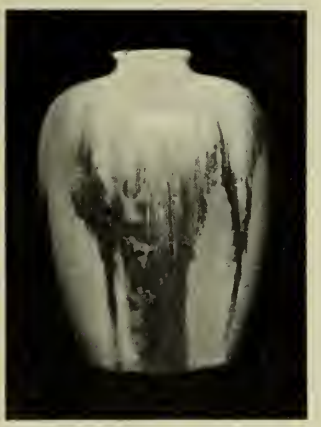


Abb. 234. V. Engelhardt, Braune und gelbe Glasur. Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

mancherlei Fritten stellt man sich eine große Reihe von farbigen (nebenbei bemerkt, stets basischen) Glasuren her, deren Schmelzpunkte untereinander verschieden sind. Sie bringt man in dicken Klecksen, breiten Flächen oder dünnen Spritzern auf den verglühten, oft schon mit einer neutralen Glasur ganz oder teilweise belegten Scherben, überzieht das Ganze dann nochmals mit einer farblosen Glasur und brennt gar. Die Glasur mit dem niedrigsten Schmelzpunkte gerät zuerst ins Laufen und fließt am Gefäß herunter. Inzwischen kommt auch die schwerer schmelzbare in Fluß und bleibt hier als dicker Tropfen, breite Thräne oder langgestreckter Farbenwulst auf der anderen liegen, oder sickert dort in Streifen an dieser herunter oder mischt sich nur in feinen

Abb. 235. V. Engelhardt, Rote Glasur mit weißen Streifen. Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

Adern, Flecken und Punkten mit ihr. Durch besondere Zusätze kann man noch erzielen, daß die Glasuren matt aus dem Brande kommen.

In diesen geflammten Glasuren ging, wie schon gesagt, Berlin voran (Abb. 231 u. 232). Dann folgte von deutschen Fabriken Meißen (Abb. 233), von französischen Sèvres (Abb. 227 u. 228), von skandinavischen Kopenhagen (Abb. 234 u. 235). Das Sang de bœuf, das berühmte Ochsenblut, wird von allen vieren gleichwertig gut erzeugt; außer-

Abb. 236. V. Engelhardt, Gekrackte Glasur. Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

dem ist in Berlin und Kopenhagen neuerdings ein ganz vorzügliches Hellblutrot gelungen (Abb. 235), das namentlich dann ganz packende Wirkungen ergibt, wenn es über eine untergelegte weiße Glasur in vielgestaltigen Bändern und Streifen geflossen ist. Alle die so geflammten Glasuren werden ebenso wie die von mancher Seite noch gepflegten Glasuren mit Metall-

Abb. 237. V. Engelhardt, Kristallisierte Glasur. Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

lüster, fast ausschließlich auf Weichporzellan hergestellt, d. h. einem Porzellane, das nicht etwa dem alten künstlichen Frittenporzellane gleich kommt, sondern nur weicher ist, also eher schmilzt als das für Gebrauchsgeschirre verwendete Hartporzellan. Schon für Unterglasurmalereien bedient man sich vielfach dieses Weichporzellans, für geflossene, kristallisierte und gekrackte Glasuren aber eben fast ganz ausschließlich. Diese gekrackten Glasuren, in denen sich Sèvres und Berlin seit langen Jahren, Kopenhagen und

Abb. 238. V. Engelhardt, Gurgulette mit Kristallen. (Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

Meißen neuerdings auszeichnen, werden immer so hergestellt, daß man eine bereits aufgebrachte Glasur nochmals mit einer anderen von niedrigerem Schmelzpunkte überzieht, diese dann zum Kracken, d. h.

Abb. 239. Berlin. Vase mit geflossener und kristallisierter Glasur.

Abb. 240. Glatigny. Leuchter und Aschenschalen.

zum Springen bringt und nochmals anschmilzt. Durch die Risse der oberen blickt nun die untere Glasur hervor (Abb. 236).

Zink und Titan haben die Eigenschaft, mit Kieselsäure Verbindungen einzugehen, die aus dem Schmelzflusse büschelförmig auskristallisieren. Da sie das auch thun, wenn man sie mit bestimmten (basischen) Porzellanglasuren vereinigt, so benutzt man das, um in den Glasuren selbst Kristalle zu erzeugen. Natürlich müssen die Porzellanglasuren so gestellt sein, daß ihr Schmelzpunkt mit dem des Zink- oder Titansilikates zusammenfällt. Dadurch, daß man diese Glasuren noch färbt, und weiterhin dadurch, daß Zink und Titan verschiedene Kristalle ergeben, ist man in den Stand gesetzt, die schönsten Farbenspiele zu erzeugen. Die kristallisierten Glasuren, die als Zufallsergebnisse schon auf japanischen Steinzeugen vorkommen, sollen 1885 von Ch. Lauth und S. Dutailliez in Sèvres erfunden worden sein. Öffentlich bekannt geworden sind sie aber erst Ende der achtziger Jahre durch Kopenhagen, dessen Chemiker V. Engelhardt unablässig darin thätig ist (Abb. 237 u. 238). Er hat es namentlich verstanden, auf den Gefäßen ungemein große Abwechselung hervorzubringen dadurch, daß er nur an einzelnen Stellen Kristalle ausblühen und auch von diesen nicht jedes Büschel sich ausbilden läßt. Um solch beginnendes Nadelbüschel herum weicht nämlich die Glasur in farbig umrandetem Hofe zurück. Der hebt sich dann weißlich und von ganz feinen Strahlen durchsetzt von der umgebenden

Abb. 241 Oudry. Tafelaufsatz, Piqueur und Hundewärter. Sèvres.

blauen, grünen oder braunen Glasur ab und gewährt im Verein mit dieser und den ausgeschossenen Kristallbüscheln ein ungemein reizvolles Farbenbild. Dieses verhinderte Ausblühen wird natürlich immer nur durch Stellen der Glasur und genaues Abmessen der Ofenhitze, nicht aber durch mechanische Einwirkung hervorgebracht. Diese verbietet viel Fehlschläge vor, und daher rühren auch die hohen Preise der gelungenen Stücke. Für hundert Mark kann man nur eine oder zwei kleine Vasen mit schönen Kristallen erhalten, allerdings niemals zwei einander gleiche, denn das schließt die Art der Herstellung völlig aus. Die besten kristallisierten Glasuren stammen von Kopenhagen

Abb. 242. Gardet, Tafelaufsatz, Reiterin, ein Hindernis nehmend. Sèvres.

sich ja von selbst bei all diesen Vornahmen, bei den geflossenen Glasuren so gut wie beim Einbrennen der Scharffeuerfarben, beim Kracken der Glasur wie bei ihrem Kristallisieren. Denn an die im glühenden Ofen, in der glühenden Kapsel eingeschlossenen Gegenstände kann niemand heran; der Arkanist, d. h. der Chemiker, muß vielmehr seine Farbe und seine Glasur so berechnet und gestellt haben, daß sie in dem erreichten Hitzegrad von selbst das ergeben, was er haben will. Dennoch aber kommen noch und Berlin her (Abb. 239); ihnen zunächst rücken noch die von Meißen (vergl. die frühere Abb. 233), während Sèvres und Roerstrand sich neuerdings auf diesem Gebiete mehr zurückhalten. Freilich werden kristallisierte Glasuren auch für ein Spottgeld durch schlesische Fabriken auf Steingut erzeugt.

Durch geschickte Anwendung der unvollkommenen Kristallisation kann man erzielen, daß ein Gefäß in seiner Glasur ganz höckerig, wie von lauter Knöt-

chen durchsetzt, erscheint. Läßt man nun gleichzeitig eine anders gefärbte Glasur darüber hinwegfließen, so ergeben sich z. B. dunkle Knötchen, um die herum und zwischen denen hinab die helle Glasur in feinen Adern geflossen ist. Diese Technik hat sich neben Berlin besonders das Atelier de Glatigny zu Sèvres auserkoren. Dieses Atelier ist von einem französischen Kunstliebhaber und Schriftsteller ins Leben gerufen worden. Er hat sich, ohne persönlich dabei hervortreten zu wollen, das hohe Ziel gesteckt, künstlerisch schöne Porzellanarbeiten zu sehr annehmbaren Preisen herzustellen, damit sich auch das Bürgerhaus mit ihnen schmücke. Deshalb bemüht sich das Atelier, vorwiegend einfache Schau- und Gebrauchsgeräte zu erzeugen (Abb. 240). Berlin hingegen läßt durch Künstler, wie Metzner, Bennewitz und andere, allerlei große und kleine Schaugeräte, Vasen, Schalen, Krüge und Urnen modellieren und überzieht diese Stücke mit solchen geflossenen und halbauskristallisierten Glasuren. Das letzte Wort auf diesem Gebiete ist noch nicht gesprochen. Vieles von dem, was Berlin und Glatigny erzeugt haben, ist unschön und läuft in der Mißfarbigkeit seiner erdigen Glasur dem Wesen des Porzellans stracks zuwider; manches aber ist, namentlich der Berliner Manufaktur, auch durch und durch gelungen. Derartige Stücke zeigen sowohl in ihren wundersam hellen, schönen und zarten Farben, die sich so weich den Formen verbinden, die so innig in dem ganzen Wesen des Porzellans aufgehen, als auch in der leuchtend warmtönigen, geflossenen Glasur, welche die tieferen Stellen des Reliefs mit durchscheinendem Glase füllt, unbedingt einen der Wege, die das Porzellan der neuen Kunst wandeln wird.

Abb. 243. Léonard, Mittelgruppe des Tafelschmuckes „das Schärpenspiel". Sèvres.
(Nach einer Photographie von ‚Kunst und Handwerk'.)

e) Die neue Kleinbildnerei in Porzellan.

Es ist durchaus kennzeichnend, daß in der neuen Kleinbildnerei des Porzellans das Biskuit nur eine geringe Rolle spielt. Gewiß stellt man es noch sehr viel her (Abb. 241 u.

Abb. 244. C. Thomsen, Islandfalke. Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

242), und Sèvres hat in seinem von Léonard modellierten Schärpenspiel (Abb. 243) entschieden das Beste der ganzen neuen Kunst im Biskuit geleistet, aber die Hauptmenge der figürlichen Arbeiten bedient sich doch mit Recht der Unterglasurfarben, sei es um zarte, rein dekorative Farbenstimmungen zu erzielen, wie es die Kopenhagener thun, sei es um die malerischen Wirkungen der geflossenen und kristallisierten Glasuren auszunutzen, wie Berlin und Glatigny es lieben. Die Kopenhagener haben mit ihren Eisbären und Panthern, ihren Mäusen und Fischen, jungen Enten und Hunden, ihren Mardern und Schlangen, Falken und Krähen, Käfern und Schmetterlingen, Kröten und Seeigeln entschieden das Beste erzielt (Abb. 244 u. 245). Meißen hat dagegen Figürchen aus dem Leben unserer Tage mit großem Geschick modelliert und nach alter Weise bemalt, im übrigen aber der neuen Schule in der Kleinbildnerei sich nur vorsichtig zugewendet (Abb. 246 u. 247). Roerstrand auch, das ältere Meißener Figürchen früher täuschend ähnlich nachgebildet hat, ist neuerdings mit recht guten plastischen Erzeugnissen hervorgetreten, wie es ja in allen seinen Gefäßen einen schon oben beschriebenen, sehr gut aufgefaßten Reliefdekor entwickelt. Namentlich aber haben Bing & Gröndahl Gefäße erzeugt, denen ein ganz eigenartiger, schwermassig plastischer Schmuck anhaftet. Ihr geistiger Urheber ist Willumsen, ein Künstler, der seine ganz eigenen Wege wandelt und besonders in Aschenurnen, Grabmälern und dergleichen seine finster schwermütigen, höchst absonderlichen Gedanken niederlegt. Für solche Zwecke mögen diese klobigen, abstoßend eckigen Formen taugen, dem Porzellan sind sie aber ganz und gar nicht angemessen, am allerwenigsten mit den gegensatzreichen Farben zusammen, die sie heute begleiten (Abb. 248 u. 249).

Von dem bildnerischen Schmucke, den Berlin seinen Gefäßen angedeihen läßt, ist oben bereits flüchtig gesprochen worden. Die Manufaktur zieht, von Heinecke technisch, von Kips künstlerisch geleitet, mit Recht jüngere Kräfte zu ihren Modellen heran. Es ist unvermeidlich, daß dabei Arbeiten mit unterlaufen, die mehr von überschäumendem Gestaltungsdrange und Genialität mit sich bringen als erwünscht ist. Das darf aber nicht abschrecken. Aus alledem klärt sich doch die wahre Kunst, der wirkliche Fortschritt ab, mag auch heute das Blattwerk, das hier die Mündung einer sonst glatten Urne bildet, oder die Blütenfülle, die dort als fünf- und mehrfache Öffnung aus einer Vase emporsteigt, als allzu reichlich, allzu weitgehend erscheinen. Es sind doch bereits unter diesen Berliner Erzeugnissen wahre Kabinettstücke, die jedem Urteil standhalten und nach Jahrzehnten noch ihren Kunstwert besitzen werden (Abb. 250 u. 251).

f) Das Gebrauchsgeschirr unter dem Einflusse der neuen Kunst.

Das Gebrauchsgeschirr unserer Tage leidet unter zwei schlimmen Forderungen. Es soll immer so billig wie möglich sein, und es soll doch alljährlich in neuem Auf-

Abb. 245. C. F. Liisberg, Panther. Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

putze kommen. Die Folge davon ist eine traurige Jagd unter den Fabrikanten; jeder muß suchen, den anderen auszustechen, sei es durch noch größeren Schund, sei es durch noch wilderen Dekor. Glücklicherweise besitzt ein großer Teil des Publikums etwas Gefühl für das Bessere im Porzellan, wenn auch dieses Gefühl sich oft nur in der naiven Wertschätzung des Teueren ausspricht. Nun hat unser Porzellangeschirr bürgerlichen Haushalt bestimmte, von dem trostlosen Wege, den es jetzt läuft, auf einen besseren gebracht werden muß, das liegt für jeden Klardenkenden offen zu Tage. Auch haben zahlreiche Fabriken, so Kopenhagen, Roerstrand, Rozenburg, Meißen und Sèvres, ferner Künstler wie Schmuz-Baudiß, Karl Groß, Josef Olbrich, Paul Bürck, G. de Feure und Josef Boeck es sich angelegen sein lassen, Geschirre neu zu ersinnen (Abb. 252 bis 260).

Abb. 216. Meißen. Neue Gruppe.

in seiner durch Jahrzehnte hindurch erprobten Form entschieden große Vorzüge aufzuweisen. Das anzuerkennen ist unsere neue Kunst die allererste. Mahnt sie doch ihre Anhänger unablässig: „Nimm das Gute, wo du es findest, und verachte vor allen Dingen nicht die Errungenschaften derer, die vor dir gewesen sind. Denn auf ihren Schultern stehest du." Sie ist also weit entfernt davon, alles Überkommene mit Stumpf und Stiel ausrotten zu wollen. Nur zeitgemäß will sie sein, offenbare Mißstände will sie abstellen. Und daß unser Gebrauchsgeschirr, insbesondere das für den Das ist aber sehr schwer, denn die Formen unseres Geschirrs sind eingebürgert; wir wollen uns weder von der üblichen Zusammenstellung unserer Service, noch von den Gestalten der Kannen und Tassen, Tellern und Schüsseln trennen. Dennoch ist es zum Teil notwendig, wenn wirklich Gutes erreicht werden soll. Daher darf das Publikum diesen Versuchen nicht zweifelnd oder gar spöttisch gegenüberstehen, am allerwenigsten dann, wenn nicht gleich alles hand- und mundgerecht erscheinen will, sondern es muß sie unterstützen und durch den Gebrauch feststellen, was davon gut ist

und was nicht. Dann wird sich wohl zeigen, daß gar manches besser ist als es scheint, und man wird sein neues Geschirr im Laufe der Zeit ebenso lieb gewinnen wie sein altes. Vielleicht noch lieber.

möglich zu erfüllen, wenn die Allgemeinheit dem Suchenden nicht freundlich entgegenkommt, wenn sie sich der Notwendigkeit verschließt, daß neue Zeiten auch neue Formen mit sich bringen müssen, wenn sie sich vor

Abb. 247. Meißen. Neue Gruppe.

Geschähe das, dann wäre der Zweck erreicht. Denn die neue Kunst muß dahin wirken, daß ihre Erzeugnisse volkstümlich werden, dem allgemeinen Bedürfnisse entgegenkommen, das Schönheitsideal der Gesamtheit verwirklichen. Aber das hält außerordentlich schwer und ist ganz unallen Dingen blind stellt gegenüber der unabweisbar richtigen Beobachtung, daß wir nicht genug an wahrer, echter, warmherziger Kunst in die Räume tragen können, in denen wir ausruhen sollen von dem überschnellen Hasten und Jagen unserer Tage, ich meine in unser Haus, in unser Heim.

Abb. 248. Bing & Gröndahl, Gefäß.

g) Schlußwort.

Im achtzehnten Jahrhundert ist das Porzellan das einzige keramische Produkt, mit dem sich die gebildete Welt beschäftigt. Aber es ist viele Jahrzehnte hindurch nur Luxus- und nicht Gebrauchsgerät, so daß, wenn es damals plötzlich wieder verschwunden wäre, eine fühlbare Lücke im Leben der Gesamtheit sich nicht gezeigt haben würde. Anders heute. Das Porzellan ist zwar nach wie vor das vornehmste Erzeugnis der Kunsttöpferei, aber Fayence und Steinzeug haben sich gleichwertig und gleich geachtet neben ihm eingefunden. Für das tägliche Leben hingegen ist das Porzellan unentbehrlich geworden, und wenn es heute plötzlich verschwände, so würde dauernd eine breite Lücke klaffen, die auch vom Steingute nicht ausgefüllt werden könnte. Ganz abgesehen von der gewaltigen Einbuße, die Handel und Wandel aller Kulturvölker dadurch erleiden würden. Kein anderes Erzeugnis künstlerischen Gewerbefleißes kann wie das Porzellan auf solche Entwickelung zurückblicken: vor zweihundert Jahren noch ein entbehrlicher Gegenstand fürstlicher Liebhaberei, heute ein unentratbarer Bestandteil jedes Haushaltes.

Dabei liegt sein Mitbewerber auf dem Gebiete des Hauses, das Steingut, durchaus nicht brach. Die englischen Fabriken erzeugen noch immer unendliche Mengen sehr preiswerten, glatten und bedruckten Steingutes und schicken es in alle Welt hinaus, die französischen Fabriken rühren sich lebhafter als je, und die deutschen und

Abb. 249. Bing & Gröndahl, Zwei durchbrochene Vasen.

Abb. 250. Metzner, Schale. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

Maß von Jahren ununterbrochener Thätigkeit steigen lassen. So wächst z. B. der Monatslohn eines technischen Arbeiters von 75 auf 110 Mark im Durchschnitt. Dazu treten noch die Zuschläge für Brennen, Ueberstunden und Nachtarbeit, oft so-

österreichischen dehnen Absatzmengen und -Gebiete immer weiter aus. Und dabei gewinnt das Steinzeug sich selbst noch ständig neue Bereiche hinzu, wie z. B. das große Feld des Fliesenbelages. Endlich aber bleibt es auch auf dem Gebiete der angewandten Kunst nicht hinter dem Porzellane zurück; wir besitzen Gefäße, Figuren und selbst architektonische Arbeiten, wie Kamine aus Steingut, die künstlerisch durchaus ebenbürtig neben das Porzellan treten. Und wenn — um auch diesen Punkt kurz zu berühren — im Porzellan Mißgriffe begangen werden, im Steingute schreckt man erst recht nicht davor zurück. Man ahmt in ihm Terracotten ebenso gut nach wie im Porzellan, und die Verehrer der Lüsterglasuren können sich in beiden Bereichen an allerhand „Farbenspielen von Ölhäutchen auf Regenpfützen" erfreuen. —

Die Verhältnisse der Porzellanarbeiter haben sich in manchen Dingen nicht so wesentlich geändert, als man wohl glauben könnte. Die alte Einteilung in künstlerischen und technischen Zweig wird am allerstrengsten von den darin Beschäftigten festgehalten, ebenso in beiden Abteilungen der Unterschied zwischen Leitenden und Ausführenden. Im allgemeinen hat sich aber eine Seßhaftigkeit herausgebildet, die im Verhältnis zu dem so sehr erleichterten Verkehr und namentlich im Vergleich zu der Unruhe des achtzehnten Jahrhunderts geradezu erstaunlich ist. Sie hat ihre Ursache wohl darin, daß die Manufakturen unter Festhalten eines Grundlohnes Alterszulagen gewähren oder den Lohn selbst nach dem

Abb. 251. Ernst Waegener, Vase. Königl. Porzellanmanufaktur Berlin.

Abb. 252. Kaffeegeschirr. Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

gar noch kleine Monatszulagen. Die Geldbezüge der künstlerischen Kräfte richten sich selbstverständlich ganz nach dem, was sie leisten. — Die entwerfenden Künstler besitzen Hochschulbildung, die ausführenden, also die Porzellanmaler und Bossierer, treten als Lehrlinge ein, werden in besonderen Abteilungen vorgebildet und dann nicht selten auf Kosten der Manufakturen oder doch wenigstens mit deren Beihilfe auf Kunstschulen gesendet. Sie pflegen später, wenn sie sich einmal auf Stil und Dekor ihrer Fabrik eingearbeitet haben, nicht mehr viel zu wechseln und stehen sich, meist auf Akkordlohn beschäftigt, dabei auch nicht schlecht. Das schließt natürlich nicht aus, daß zuweilen die Beziehungen zwischen Arbeitgebern und -Nehmern sehr gespannte sind, wenngleich es zu schweren, lange andauernden Ausständen noch nicht gekommen ist.

Im allgemeinen lebt es sich gut unter den Porzellinern; es sind fröhliche Gesellen, sangeskundig wie wenige, nicht gerade immer militärtauglich, aber sonst meist ein hübscher Menschenschlag. Es ist fast, als ob die ständige Beschäftigung mit dem Schönen sich auch in den Gestalten und Gesichtern ausprägen. Ich wenigstens habe in jungen Jahren immer gefunden, daß die Porzellandörfer die hübschesten Mädchen hatten. —

Freilich sind die Porzellanfabriken selbst keine schönen Bauten. Im Gegenteil. Sie leisten an Nüchternheit des Ausdruckes alles nur Mögliche, und der grauweiße Massestaub, der innen und außen alles überlagert, sowie die großen Haufen zerbrochener Kapseln, die sich merkwürdigerweise immer an den sichtbarsten Stellen auftürmen, sie tragen nicht dazu bei, das Bild zu verbessern. Dagegen liegen die Porzellanfabriken fast immer reizend, meist in lieblichen Waldgründen an murmelnden Wassern, oder in lachenden Flußthälern an buschigen Steilufern. Diese schöne Lage verdanken sie allerdings nur geschäftlichen Gründen. Das Kaolin findet sich nämlich in solchen Thälern am Fuße uralter Wald-

Abb. 253. Tafelgeschirr. Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

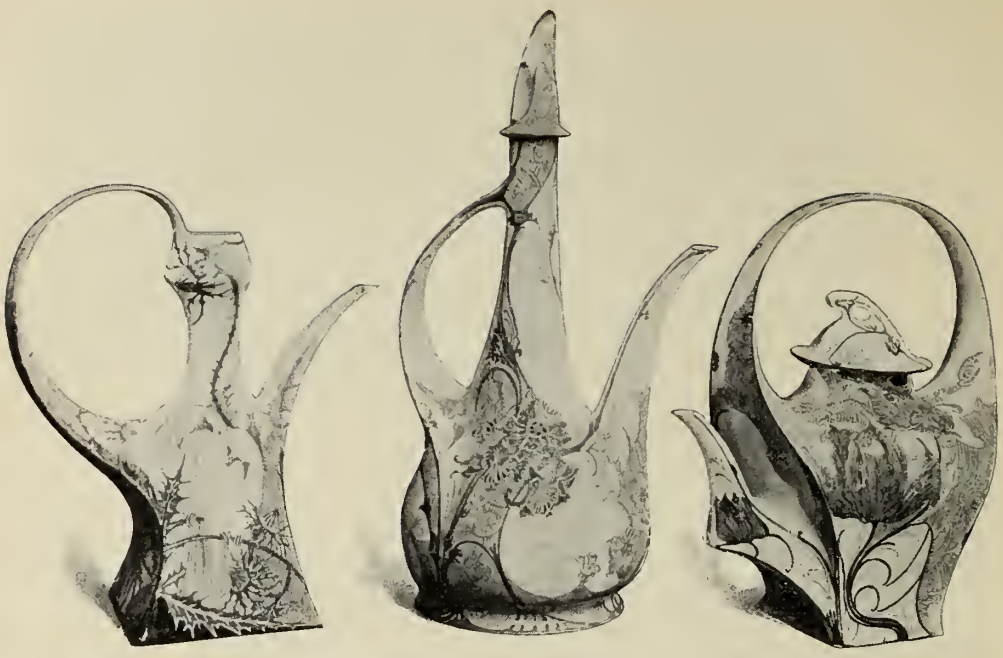


Abb. 254. Rozenburg. Kaffeegeschirr.

gebirge; des fließenden Wassers bedurfte man früher nicht nur wie heute des Schlämmens wegen, sondern noch vielmehr um die Kollergänge und Knetwerke damit zu treiben, und die Nähe des Waldes war erst recht nötig für eine Zeit, die nur Holz feuerte.

Diese Lage bringt für das Leben der Porzelliner manches Gemütliche mit sich. Durst leiden sie auch in den einsamsten Dörfern nicht, das versichere ich, wenngleich Branntwein ziemlich gemieden wird, weil sein Genuß die Berufskrankheiten der Atmungsorgane zu unheimlich fördert. Dafür gibt es andere Freuden. Wenn's vom Sonnabend Nachmittag bis zum Kirchgangmorgen auf der Kegelbahn nicht leer wird, wenn nach dem Ausläuten die Kugel schon

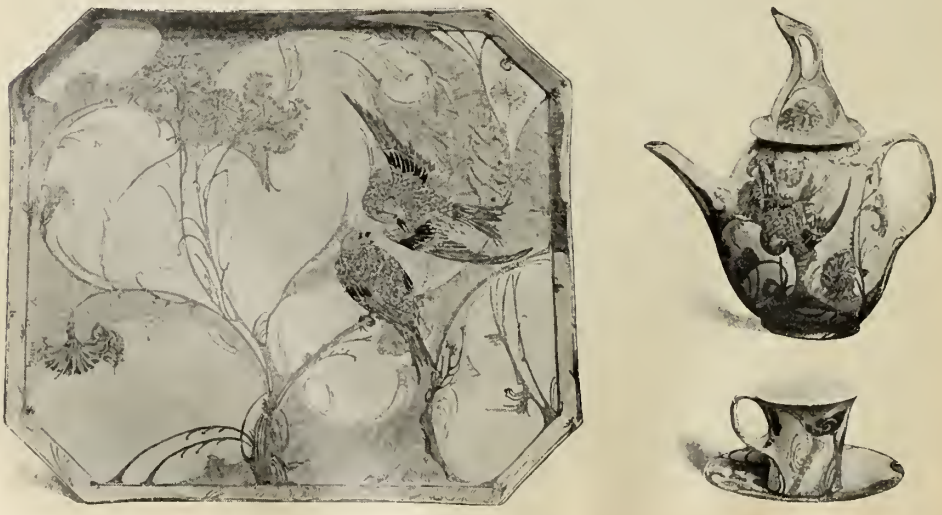


Abb. 255. Rozenburg. Kaffeegeschirr.

Abb. 256. G. de Feure, Auftragplatte in Scharffeuerfarben. Limoges.

wiederum lospoltert, oder aber, wenn's am Sonntag in der Frühe, kaum daß die Sonne den Tau getrunken, schon vierstimmig aus waldiger Höhe übers Thal weg klingt, wenn die Frauen- und Kinderstimmen (Kinder grundsätzlich ein halbes Dutzend auf die Familie) glockenrein dazwischen schmettern als sängen die Heidelerchen, oder wenn draußen „auf der Tränke" in verschwiegenem Waldwinkel einer in kleiner Hütte hockt und Rotkehlchen fängt, so sind das alles Porzelliner. Und ich muß sagen, es war das Schlechteste noch lange nicht, wenn wir in der Nacht vom Sonnabend zum Sonntag im Scheine des hoch zur Esse hinausschießenden Garfeuers die Berglehnen hochstiegen und unseren ganzen Sonntag auf der Tränke lagerten, Kaffee kochten und am Mittagsessen schmorten, dabei von allen möglichen Dingen plauderten, nur nicht von Geschäft oder Politik, wohl auch ein Schläfchen unter grünen Büschen einschoben und zum Abend fröhlich heimkehrten, Licht und Luft, Sonnenschein und Vogelsang, Waldesduft und Blättergrün in Kopf und Herzen, „aach wemmer kaa Rudkahd'l g'funga hoatt'n!"

Abb. 257. G. de Feure, Speiseteller in Scharffeuerfarben. Limoges.

Abb. 258. Theo Schmuz-Baudiß, Schalen und Teller. Vereinigte Werkstätten für Kunst im Handwerk, München.

Man pflegt Meißen als die Wiege des europäischen Porzellans zu bezeichnen und thut recht damit. Denn wenn das Porzellan auch nicht dort, sondern in Dresden erfunden worden ist: seine thatsächliche Entwickelung hat es doch erst in Meißen genommen, in den gotischen Hallen der Albrechtsburg, die weithinragend von steilem Fels trotzig ins Elbthal schaut. Es sitzt sich gut an ihrem Fuße, wenn eines Mittsommers Tag zu Ende geht. Die roten Sonnenstrahlen spielen so goldig warm um Berg und Burg, daß beide schier zu leben und zu erzählen beginnen von den lustigen Tagen des „Herrn Barons von Böttger" oder von den Leiden und Freuden des Weißen und des Maler-Korps. In dem alten lieben Städtchen, das mit buckligen Straßen und einander überragenden Häusern am Burgberge emporsteigt, gibt es in den kleinen bergwärts kletternden Gärten manch traulichen Söller, von dem aus man weit über Dächer und Häuser, Fluß und Thal hinausschaut. Und zu solch einem Söller gehört manchmal ein biederer Bürger, der in den Weinbergen des Elbthales den berühmten „Schieler" baut und ihn als wahrlich nicht zu verachtenden Tropfen sorgfältig nur für sich und seine Freunde keltert (meine Unthaten dort liegen zwei Jahrzehnte zurück, und die der Reblaus sind damals in den Meißener Bergen auch noch nicht entdeckt gewesen). Wenn dann zu herzhaftem Wort und kräftiger Gegenrede der goldene Sonnenstrahl über Fluß und Au heraufsteigt, im

goldiggelben Schieler funkelt, über einen goldbraunen Mädchenscheitel hintanzt und schließlich um die Erker und Zinnen der alten Albrechtsburg liebkosend gleitet, dann ist es doch, als kämen all die fröhlichen, heiteren Geister wieder, die einst auf dem Felsen dort oben unter den Händen der ehrsamen, perücke- und zopftragenden Herren solche lebensfrische, Lust und Freude, Anmut und Kunst atmende Gestalt gewonnen haben, und der Weg, den der lachende Sonnenstrahl über freundliche Landschaften, den blinkenden Strom, über noch hübschere Augen und noch goldiger funkelnden Wein nimmt, er gibt uns vielleicht den Schlüssel zu all der Schönheit, die im Porzellan sich verkörpert. Dann heben sich die Gläser und klingen voll Stolz auf das zusammen, was das Porzellan dort oben auf der alten Albrechtsburg geworden ist: ein Ruhmesblatt in der Geschichte deutschen Kunstgewerbes.

Abb. 259. G. de Feure, Kaffeetasse in Scharffeuerfarben. Limoges.

Abb. 260. G. d. Feure, Blumentopf in Scharffeuerfarben. Limoges.

Inhalt.

Seite

Erster Abschnitt: Die Technik des Porzellans 5

Zweiter Abschnitt: Das chinesisch-japanische Porzellan 12

a) Die chinesischen Porzellane 12
b) Die japanischen Porzellane 22

Dritter Abschnitt: Das Meißener Porzellan im achtzehnten Jahrhundert 27

a) Vorläufer und erste Periode Meißens (1701—1719) 31
b) Zweite, malerische Periode Meißens (1719—1735) 35
c) Dritte, plastische Periode Meißens (1735—1756) 38
d) Meißen während des siebenjährigen Krieges, der vierten Periode (1756—1763) und in der fünften, akademischen Periode (1763—1774) 44
e) Sechste oder Marcoliniperiode Meißens (1774—1814) 46
f) Innere Verhältnisse Meißens 48
g) Marken und Preise 52

Vierter Abschnitt: Die anderen Porzellanfabriken des achtzehnten Jahrhunderts 53

a) Der Porzellantaumel des achtzehnten Jahrhunderts 55
b) Die österreichischen Fabriken 65
c) Die deutschen Fabriken 68
1. Höchst S. 69, 2. Fürstenberg S. 70, 3. Nymphenburg S. 71, 4. Frankenthal S. 72, 5. Ludwigsburg S. 73, 6. Die kleineren Fabriken S. 76, 7. Berlin S. 77.
d) Die französischen Fabriken 79
1. Die Vorläufer von Sèvres S. 79, 2. Sèvres S. 80, 3. Das Hartporzellan außerhalb Sèvres S. 84.
e) Die englischen Fabriken 84
f) Die anderen Fabriken 88

Fünfter Abschnitt: Ein Kampf ums Dasein 92

a) Die Fayence 94
b) Das Steingut in England 96
c) Das Steingut auf dem europäischen Festlande 99
d) Wedgwood 103
e) Der Umschwung 108

Sechster Abschnitt: Das Porzellan im neunzehnten Jahrhundert . . . 111

a) Vom Empire bis zur neuen Renaissance 114
b) Von der neuen Renaissance bis zur Gegenwart 120
c) Die neue Malerei auf Porzellan 128
d) Die neuen Glasuren 134
e) Die neue Kleinbildnerei in Porzellan 139
f) Das Gebrauchsgeschirr unter dem Einflusse der neuen Kunst 140
g) Schlußwort 143

Register.

Achatgut 96.
Acier, Victor 45.
Adam, Ch. 80.
Adams, W. 106
Adepten 32.
Agate ware 96.
Agence de Paris 113.
Akkordarbeit 50.
Albrechtsburg 33, 148.
Alchimisten 32.
Almström, H. 132.
Altengland 88.
Altmeißen 38, 52.
Altsèvres 83.
Altwien 68.
Andenne 102.
Augoulême, Manufaktur des Herzogs von 84.
Anguß 3.
Ansbach 76
Anstrich 3.
Arita 22, 25.
Aritaporzellan 25.
Arkanisten 48, 54.
Arkanum 31, 48.
Arnandus, Bischof von Fulda
Arras 80. [76.
Artois, Graf von 84.
—, Porzellan des Grafen von
Astbury, F. 96. [84.
Audsley 14.
Audun-le-Tiche 102.
Auge 10.
August der Starke 32.
Aultiszek, J. 72.
Ausfuhr 12.
Ausschuß 10.
Bagnolet 84.
Banhofer, Josef 69.
Barock 30.
Basaltglasur 3.
Basaltgut 104.
Basaltmasse 104.
Begießen 3.
Begußfayence 4.
Bemrose 88.
Benckgraff, Johannes 60, 69.
Bentley, Th. 104.
Berlin 77, 118.
Berling 31.
Berufskrankheiten der Porzellanarbeiter 146.
Beyer, Johann Christian Wilhelm 74.
Bienenkorb 66.
Bildtgen, indianische 37.
Billingsley 115.
Bing 24.
Bing & Gröndahl 132.
Bins 88.
Biskuitfiguren 117.
Blanc de Chine 14, 21.
Blau der Muselmänner 15.
Blaumalerei 11.
Blaumalerei Chinas 15.
Bleiglasur 3.
Boch, François 102.
Boeck, Josef 141.
Böhmen 68.
Böhmisches Steingut 103.
Boizot 82.
Bologna 103.
Bonn 120.
Bordeaux 84.
Bordures, à huit 17.
Bornholm 92.
Bossierte Blumen 42.
Bottengruber, A. 66, 77.
Böttger, Johann Gottfried
Böttgerporzellan 32. [32.
Boucher 82.
Bourg-la-Reine 80.
Bourgoing 120.
Bow 85.
Bowes 14.
Brack 10.
Brand 9.
Brandenburger Porzellan 34.
Breidenbach, Erzbischof Emmerich Josef von, Kurfürst von Mainz 69.
Brinckmann 25.
Bristol 87.
Bronguiart 83.
Bronzemasse 104.
Bruch 10.
Bruckberg 76.
Brühl, Graf 38, 43.
Buen Retiro 90.
Bürck, Paul 141.
Bürger 60.
Burslem 96, 106.
Busch, Kanonikus 77.
Camaïeu, en 37.
Cape di Monte 89.
Carriès, Jean 134.
Caupbley 87.
Chaffers, R. 98.
Chamberlain, R. 87.
Chamberlan 77.
Champion, Richard 87.
Chanoyu 23.
Chantilly 55, 80.
— (Steingut) 102.
Charlotte, Königin von England 104.
Chartres, Herzog von 84.
Chelsea 85.
Chemische Richtung 126.
Chicanneau 79.
China 12.
Chineserien 37.
Church 88.
Clarus, Johann Felician 69.
Clignancourt 84.
Coalport 115.
Cobridge 96.
Cockworthy, William 87.
Condé, Prinz von 80.
Couleur en rose 78.
Cozzi, Geminiano 90.
Craquelé 15.
Cream coloured ware 96.
Creil 102.
Cricci, Giuseppe 89.
Czartorinski, Fürst Josef 92.
Damm bei Aschaffenburg 120.
Danhofer, J. P. 74.
Davenport, J. 98.
Deck, Theodor 123.
Decke 3.
Dekor à lambrequins 80.
Derby 85.
Der Haag 91.
Deshima 22.
Desorches 71.
Dietrich, Professor 46.
Dillwyn & Co. 87.
Doat, Taxile 133.
Doccia 90.
Dorez & Pelissier 80.
Douay 101.
Drachenmuster 37.
Dragonervasen 199.
Drehscheibe 9.
Dubois, Brüder 80.
Duesbury, W. 85.
Du Sartel 14.
Dutaillicz, S. 137.
Eggebrecht 92.
Egyptian 104.
Ehlers, Brüder 96.
Einfuhr 12.
Emailfayence 4.
Empire 116.
Endler, Kupferstecher 101.
Engelhardt, W. 137.
Este 103.
Etiolles 94.
Etruria 96, 104.
Falconnet 82.
Famille rose 16.
Famille verte 16.
Farben 11.
Faubourg Saint-Lazare 84.
Fayence 4, 94.
Feilner, Simon 61, 71, 73.
Feine Thonwaren 4.
Feingut 10.
Feldspat 6.
Feldspatglasur 3, 8.
Fenton 96.
Ferdinand IV. von Sizilien
Ferney 82. [89.
Feuersteste Thonwaren 4.
Feuille morte 21.
Feure, G. de 141.
Figuren, Meißner 39.
Fischer, Moriz 123.
Flaxman, John 104.
Flöte 21.
Fluß 11.
Frankenthal 72.
Frankreich 79.
Franks 14, 24.
Friedrich der Große 45, 77.
Fritte 6.
Frittenporzellan 5, 6.
—, künstliches 5.
—, natürliches 5, 7.
Fulda 76.
Fürstenberg 57, 70.
Garbrand 9.
Garnier 80.
Gebrauchsgeschirr 140.
Gesammte Glasuren 17, 135.
Geflossene Glasuren 17, 135.
Gekrackte Glasuren 15, 136.
Gemahlenes Gut 8.
Genre Wattean 42.
Georg II. von England 85.
Gerverot, Louis Victor 64,
Geschäftsreisen 51. [106.
Ginori, Marchese Carlo 90.
Glanzgold 11.
Glaser, Johann Christoph 58.
Glasur 3, 9.
Glasuren, neue 134.
Glatigny, Atelier de 139.
Goldmacher 30, 32.
Gölz, Johann Christoph 60,
Gonse 14. [69.
Görne, E. von 34.
Gorodaysu Schansui 22.
Goto Saniro 25.
Gotzkowsky, Johann Ernst 77.
Grandidier 14.
Granit 5.
Grassi, Anton 68.
Gravaut 80.
Green, Brüder 98.
Grieninger 77.
Groenveld-Diepenbroek, Graf van 91.
Groß, Karl 141.
Großbreitenbach 76.
Grüne Familie 16.
Guerhard et Dihl 84.
Guettard 84.
Gustafsberg 132.
Haeckher 73.
Hafnerzell 61.
Hakenkreuz 14.
Halbfayence 4.
Hall 87.
Hammer, Maler 52.
Hanley 96, 106.
Hannong, Paul Anton 72, 90.
— Peter 84.
Hartporzellan 5, 8.
Hartsteingut 5.
Heilmann, Gerhard 130.
Helbig 45.
Hempel 52.
Herculaneum Pottery 98.
Herend 123.
Herold, Gregor 35.
Heß, Georg Friedrich 69.
Heynemann 52.
Higashijima Tokuzayemon
Hilfskassen 49. [22.
Himmelsblau nach dem Regen
Hizen 22, 25. [14.
Hizenporzellan 25.
Höchst 60, 69.
Hoeroldt s. Herold, Gregor 35.
Hoest, Marianne 130.
Hohlguß 9.
Holmberger 52.
Houzé de l'Aulnoit & Co. 101.
Hubertusburg 100, 120.
Hunger, Christoph Konrad 65, 89.
Japan 22.
Japaner 124.
Japanisches Palais 36.
Japanismus 125.
Jasper 104.
Jansen 130.
Ilmenau 76.
Imari 22, 25.
Imariporzellan 25.
Indien 17.
Johannsen, C. M. 132.
Irdengut 4.
Irminger 33.
Jullien 14.
Juwelenporzellan 82.
Kaja 25.
Kaiserzeichen 13.
Kakiyemon 25.
Kalkglasur 8.
Kalkfteingut 5.
Kammmuster 25.
Kändler, Johann Joachim 38.
Kannebäckerländchen 96.
Kaolin 3, 6.
Kapsel 10.
Karl I., Herzog zu Braunschweig 57.
Karl III., König beider Sizilien, nachmals König von Spanien 89.
Karl Eugen, Herzog von Württemberg 73.
Karl Theodor, Herzog von der Pfalz, Kurfürst von Bayern 72.
Karl Wilhelm Ferdinand, Herzog zu Braunschweig 64.
Kassel 76.
Kassel (Steingut) 99.
Käufer 113.
Kaurischnecke 15.
Kauschinger 69.
Kaysing 62.
Keramische Produkte 2.
Kien-long 17.
King-te-tschin 20.
Kips 122.
Kieffner, Friedrich 71.
Kleinbildnerei 117, 139.
Kloster Veilsdorf 76.
Knochenporzellan 7.
Kobaltblau 11.
Köhler 37.
Kolbe 77.
Koloristische Richtung 126.
Kon-su-tse 20.
Königingut 104.
Konossament 114.
Kopenhagen 92, 128.
Korec 92.
Kornblumendekor 84.
Kouan-in 20.
Kozan 26.
Krebsschmar 52.
Kristallisation, unvollkommene 138.
Kristallisierte Glasuren 137.
Krogh, Arnold 128.
Kronenburger Porzellan 76.
Kühn 31.
Kunst, die neue 127.
Künstlerzeichen 52.
Kupfergerät 93.
Kupferglasur 17.
Kupferoxydul 16.
Kurschwerter 52.
Kushitemuster 25.
Kutani 25.
Laboranten 54.
Ladepapiere 114.
Lane-End 106.
Langen, Oberjägermeister von
Laughton 87. [58.
Lauth, Ch. 80, 137.
Lebenselixir 31.
Leboeuf 84.
Le Breton, Gaston 91.
Leeds 98.
— Pottery 98.
Le Fort, Baron 100.
Lehm 2.

Leigh, Brüder 101.
Leipziger Messe 109, 113.
Leithner, Josef 68.
Leithnerblau 68.
Lemaire 84.
Lenne 61.
Le Nove 90.
Léonard 140.
Lessing, Julius 77.
Lien-ping 14.
Lisberg, C. F. 130.
Lille 55, 80, 84.
Limbach 76.
Limoges 84.
Linck 73.
Lindenau, Graf von 100.
Lindström, K. 132.
Liverpool 87.
Lokin & Peele 106.
London show rooms 113.
Longport 96.
Longton 96.
Loo, van 82.
Löwenfinck, Adam Friedrich von 69.
Löwenmuster 37.
Lowestoft 87.
Lücke, Hofbildhauer, J. C. Ludwig von 60.
Lücke s. a. Linck 73.
Lüdike 101.
Ludwig XV. von Frankreich
Ludwigsburg 73. [80.
Lundström, N. C. 132.
Lunéville (Steingut) 102.
Luplau, Karl Anton 71, 92.
Madsen 92.
Mährisches Steingut 103.
Majolika 4.
Makudzuporzellan 26.
Malerei über der Glasur 11.
— unter der Glasur 10.
Malerische Richtung 125.
Malerkorps 49.
Mandarinenvase 17.
Marcolini, Graf Camillo 46.
Marco Polo 14.
Mariaberg 92.
Marlborough-Gemme 104.
Marseille 84.
Masse 9.
Massekeller 8.
Max Josef III., Kurfürst von Bayern 71.
Mayer, E. 106.
Mayerhofer, Franz Karl, von Grünbüchel 66.
Medicisporzellan 28.
Mehlem, Franz Anton 120.
Mehlhorn 50, 92.
Meißen 27, 118, 132, 148.
Meißner Blumen 42.
Melchior, Johann Peter 70, 72, 73.
Meunecy-Villeroy 55, 80.
Mettlach 102, 120.
Metzner 144.
Metzsch, Kabinettsmaler von 59.
Meyer (Kopenhagen) 130.
Mezzo-Majolika 4.
Millet 79.
Mingdynastie 13.
Mintons 116.
Mittelgut 10.
Montereau 102.
Morse 24.
Mortensen, Karl 130.
Mosaikmuster 42.
Muffelfarben 11.
Müller, Forstmeister Dr. 120.
Münden 101, 120.
Mysterium mysteriorum 53.
Nabeshima 22, 25.
Nabeshimaporzellan 25.
Nagasaki 22.
Namensstempel 23.
Nantgarw 115.
Nathanielsen 130.
Naturalismus 125.
Neale, J. 106.
Neapel 89.
Neudegg 71.
Newcastle upon Tyne 104.
New Hall 87.
Niedermayer, Johann 71.
Niederweiler 84.
Nien-hao 13.
Nymphenburg 71.
Nyrop 92.
Ochsenblut 17, 135.
Ofen 10.
Okawajiporzellan 25.
Olbrich, Josef 141.
Ondrup 92.
Orleans 84.
Ornamentale Richtung 125.
Orthoklas 6.
Oesterreich 65.
Otto 51.
Ou-tsai-yao 15.
Paeterinck 91.
Pajou 82.
Palmer, H. 106.
Parian 5, 7.
Paris (Steingut) 102.
Pasquier, Claude du 65.
Pâte-sur-Pâte 123.
Perl, Georg 68.
Persien 17.
Petersburg 92.
Pettersen, Anna 132.
—, Anselm 132.
Pfeifenthon 3.
Pfuscher 77.
Pinselrelief 123.
Planché, A. 85.
Plattenbilder 117.
Plaue an der Havel 34.
Plymouth 87.
Poliergeld 11.
Pompadourrot 81.
Poppelsdorf 62, 101, 120.
Porcella 15.
Porcelaine à la reine 84.
— dite à la reine 84.
Porphyr 6.
Portlandvase 104.
Porzellan, das neue 128.
Porzellanerde 3, 6.
Porzellanfabrik 1.
Porzellanfarben 11.
Porzellanregiment 109.
Porzellanschnecke 15.
Porzellanstil 47.
Porzellantaumel 55.
Porzellanturm 18.
Porzellanzimmer (Aranjuez, Capo di Monte, Eskorial, Madrid) 89, 90, 91.
Porzelliner 51, 55.
Potérat, Louis 79.
Potteries 96.
Potterytowns 96.
Pressen 9.
Preußler 77.
Probeziehen 10.
Proskau 101, 120.
Pyrometer 10.
Queen's ware 104.
Quitter 62.
Radierte Zierat 78.
Rahmfarbenes Gut 96.
Rautenschild 72.
Regenerativsystem 9.
Rein 25.
Reinhardt 50.
Reisende 113.
Reliefgold 82.
Reliefmuster 42.
Reliefzierat 78.
Renaissance, die neue 120.
Rendsburg 101, 120.
Rheinsberg 101, 120.
Riaño, Juan F. 91.
Riedel, Gottfried 74.
Ringler, Josef Jacob 74.
Risaupei 22.
Rockingham Works 87.
Rode 130.
Roerstrand 130.
Roerstrand (Steingut) 103.
Rokoko 38, 121.
Rom 103.
Rombrich, Johann Christoph
Rose du Barry 81. [71.
Rose, John 115.
Rosenborg 92.
Rosenrote Familie 16.
Rotes Steinzeug 32.
Rouen 55, 79.
Rouge haricot 21.
Rozenburg 141.
Rubelles 120.
Rudolstadt 76.
Russisches Service 106.
Saargemünd 102.
Sadler, John 86, 97.
Saint-Amand 84.
Saint-Clément 102.
Saint-Cloud 55, 79.
Saint-Yrieux 82.
Salzglasur 3.
Sandier 133.
Sang de bœuf 17, 135.
Satz 8.
Sceaux 80.
Schakiako 36.
Scharffeuerfarben 11.
Schepers, Livio Ottaviano 89.
Scherben 3.
Schiffsladeschein 114.
Schildpattgut 96.
Schimmelmann 45.
Schinkel 116.
Schlehdornmuster 19.
Schlesische Kriege 44.
Schlick 9.
Schlicker 9.
Schmelz 3.
Schmelzfayence 4.
Schmelzkegel 10.
Schmuz-Baudiß, Theo 141.
Schnorrsche Erde 35.
Schou, Philipp 128.
Schrader, Kammerrat von 64.
Schubert, Karl Gottlieb 71.
Schwertermarke 52.
Schwinden 2.
Schwindmaß 11.
Segerporzellan 135.
v. Seidlitz 31.
Seladone 15.
Seladonporzellan 15.
Sept Fontaines 102.
Sèvres 80, 118, 133.
— (Steingut) 102.
Sèvresblumen 81.
Sgraffito-Technik 3.
Shelton 96.
Siam 17.
Siderolithware 4.
Siebenjähriger Krieg 44.
Silbergerät 93.
Sintern 7.
Smidth, Anna 130.
Soil 91.
Soliman 14.
Solon, M. L. 123.
Sorgenthal, Baron Konrad von 66.
Sortieren 10.
Spode, Josiah 84.
Sponsel 31.
Spremont 85.
Staatszuschuß 115.
Staffordshire 96.
— China Company 87.
Standardartikel 114.
Stapelartikel 114.
Stegmann, Heinrich 57, 107.
Steingut 4, 96.
Steingut, japanisches 26.
Steinkopf, Johann Friedrich
Steinmassen 5. [74.
Steinzeug 5.
Steitz, Simon Heinrich 99.
Stellen der Glasur 17.
Sterbekasse 49.
Stil des Brauchbar-Guten 128.
— des Zweckmäßig-Schönen
Stoff 126. [128.
Stoke on Trent 84, 87, 96.
Stölzel, Samuel 65.
Straßburg 84.
Streublümchen 25.
Streublümchendekor 41.
Stücklohn 50.
Sulkowskiservice 38.
Sußmann-Hellborn 122.
Swansea 87.
Swastika 14.
Swinton 87.
Syenit 5.
Tännich, Johann Samuel Friedrich 100.
Terracotta 4.
Theegesellschaft 23.
Thesmar, Fernand 133.
Thomson, A. 140.
Thon 2.
Thonwaren 2.
Thsingdynastie 13.
Tigermuster 37.
Titan 137.
Töpferglasur 3.
Töpferware 4.
Töpferthon 2.
Tortoise shell ware 96.
Tournay 91.
Trabert 62.
Traktamentsarbeit 50.
Trou, G. 80.
Troude 80.
Tschang-nan 20.
Tscheu-lao 20.
Tschirnhaus, Walter von 32.
Turner, John 106.
Turnstall 96, 106.
Ueberdruckverfahren 86, 97.
Ueberglasurmalerei 11.
Ueberseer 113.
Umdruckverfahren 86, 97.
Ungarn 68.
Ungarisches Steingut 103.
Unger, Christoph Konrad 65.
Unterglasurmalerei 10.
Ussing 130.
Ußschneider 102.
Valenciennes 84.
Valette 102.
Vasensatz 21.
Veilsdorf, Kloster 76.
Venedig 89, 90.
Verglühen 9.
Vergolden 11.
Vertreter 113.
Vezzi, Francesco 89.
Vieux Saxe 37.
Villars, von 64, 76.
Villeroy 102.
—, Herzog von 80.
Villeroy & Boch 103, 120.
Vincennes 80, 84.
Vinovo 90.
Vogt 133.
Volkstedt 76.
Waegener, Ernst 144.
Walkerde 2.
Wallander, Alf 181.
Wallendorf 76.
Wallerfangen 102.
Wandelein, Karl 90.
Webel 69.
Wedgwood 98, 103.
Weesp 91.
Wegeli, Wilhelm Kaspar 77.
Weichporzellan 5, 6.
Weißbrennen 2.
Weißes Gut 96.
Weißes Korps 49.
Werkstattbezeichnungen 13.
Wessel, Ludwig 120.
White ware 96.
Wien 65.
Willumsen 140.
Witwenkasse 49.
Wochenlohn 50.
Wohlfarth, Friedrich Karl 69.
Worcester 86.
Wouters, Josef 102.
Yao 14.
Yung-tching 17.
Zais, Ernst 69.
Zeschinger 61.
Ziegel 4.
Zierat 126.
Zink 137.
Zinngerät 93.
Zusammensintern 7.
Zweck 125.
Zwiebelmuster 36.

84-B12457

45 ——. **Lehnert, G.** Das Porzellan. With 260 Illustrations, some colored. 8vo, cl. wrappers. Bielefeld, 1902. $3.75

GETTY RESEARCH INSTITUTE
3 3125 01359 8079